

S.S 25/9.

中國紡織

ZHONGGUO FANGZHI



30

一九五九年十月二十三日

1959

·社論· 迎接羣英會 實現今年繼續大躍進…(1)

紡織工業第三季度全面丰收……………(3)

熱烈響應黨的戰鬥號召……………汪洪清(4)

反右傾 鼓干劲 抓斷頭 奪三好……………上海安達第一棉紡織廠(6)

開技術革新的花朵 結高產優質的果實…無錫申新紡織廠二車間(11)

鼓足干劲 加強措施 大力降低布機斷頭……………西北國棉三廠(14)

丁腈膠輥制作及保養工作要點……………河北省紡織工業局(16)

加強皮輥皮圈管理的經驗……………上海國棉十六廠生產技術科(19)

如何提高毛紗質量

——記毛紡專業會議紡部經驗交流情況……………黃選亭(21)

克服經緯檔、厚薄段 提高坯布質量……………鄭崇烈(23)

光 輝 的 十 年

十年來上海紡織工業的偉大成就

……………上海市紡織工業局供稿(26)

十年來浙江絲綢工業的巨大發展

……………浙江絲綢編輯部供稿(28)

國 際
紡 織

德意志民主共和國紡織工業的展望

……………德意志民主共和國大使館新聞處供稿 楊肖涯譯(32)

中國紡織

一九五九年第三十期

目 录





迎接群英会

实现今年繼續大跃进

全国工业、交通运输业、基本建設、財貿方面社会主义建設先进集体和先进生产者代表大会，很快就要在首都开幕了。这次大会是工人阶级力量的检閱大会，是动员全国工人向新的目标奋勇前进的誓师大会。紡織工业战线上的先进集体和先进生产者的代表，也将帶着全国紡織职工的共同心愿和生产上的跃进捷报，向党和毛主席汇报。讓我們热烈欢迎和祝賀大会的胜利召开。

建国十年来，全国人民在偉大的中国共产党和毛主席的英明领导下，在社会主义經濟建設和政治文化生活各个方面，取得了輝煌的成就。紡織工业也已經从旧中国遗留下来的半封建、半殖民地的落后状态，飞跃发展成为能够保証六亿五千万人的衣着需要，并在原料、設備、生产各方面能够自給自足的工业部門了。在这一飞跃的发展过程中，在十年来群众性的生产运动高潮中，全国紡織职工意气风发，斗志昂扬，充分发挥了劳动积极性和創造性，成千上万的先进生产者涌現出来，成千上万的先进生产經驗被創造出来，并且广泛推广。先进集体和先进生产者的队伍不断扩大，这是获得胜利的一个偉大力量。先进生产者們在党和毛主席的亲切教导下，勤勤恳恳地为社会主义建設服务，他們有坚定的工人阶级立場和观点，有突破定額、指标的雄心大志，有勇往直前不怕困难的意志和毅力，有敢想敢干、苦干巧干的精神，有密切联系群众、虚心向群众学习、帮助群众前进的优良品質，因而能够在平凡的崗位上，作出不平凡的成績，成为坚决貫徹执行鼓足干劲、力爭上游、多快好省地建設社会主义总路綫的模范集体和英雄人物。如全国聞名的郝建秀同志，大胆革新技术，創造了細紗工人操作法。郝建秀小組也从1952年开始，連續七年按年全面完成計劃。上海国棉二厂裔式娟同志，依靠党的領導，紧密团結全組同志，从1953年1月到1957年7月的79个月中，有77个月全面地超額完成国家計劃。天津国棉二厂織布工人孙桂珍同志，坚持政治挂帅，刻苦鑽研技术，虚心学习老工人經驗，看管12台普通布机，創造了連續四年零十个月不出次布的优异成績。天津国棉四厂細紗乙班的相玉兰小組，从1953年10月到今年8月，連續5年10个月超額完成国家計劃的各项指标。上海第二紡織机械厂应忠发小組，保持了九年的先进小組的光荣称号。杭州天成綢厂被面当車工沈金福，从1957年3月到今年8月，已連續30个月消灭了次品，成为浙江絲綢工人中的一面紅旗。西北国棉一厂細紗当車工赵梦桃，不仅自己七年如一日地月月完成国家計劃，还一貫地把困难留給自己，把方便送給別人，認真負責地帮助別人赶上先进；她六年来已先后帮助了12个女工成为先进生产者。像这样热爱党、热爱社会主义的先进集体和先进人物的模范事跡还很多很多。由于先进生产者在广大群众中起着帶头、骨干、桥梁作用，他們的先进思想、先进經驗、先进生产水平，鼓舞着广大职工，把广大职工从思想上、生产技术上武装起来，从而为社会生产力的进一步发展，开辟了广闊的道路。

紡織职工們應該向先进生产者看齐，向先进生产者學習。首先學習他們的先进思想。先进生产者所以能創造出色的成績，并不是因為他們有得天独厚的聪明才智，也不是因為他們的生产条件比別人特別优越，重要的是在於他們有一切为社会主义的明确目标和坚定立場，全心全意，任劳任怨，凡是利于社会主义的事，千方百计地去做；凡是不利于社会主义的事就坚决反对。學習他們这种先进思想，不断提高社会主义觉悟，树立正确的劳动态度，加强对社会主义建設事业的責任感，这是最最重要的。其次，要學習他們虛心學習、刻苦鑽研、不怕困难、大胆革新的首創精神；學習他們密切联系群众、團結群众、帮助群众的高尚风格；學習他們的先进經驗和先进技术。这样才能真正做到向先进生产者看齐，并赶上先进生产者。

而先进生产者，又必須永远保持先进的光荣，精益求精，力爭上游，达到更先进的水平。因此，第一，必須努力學習馬克思列宁主义，學習毛主席著作，學習党的方針政策，始終成为党的总路綫、大跃进、人民公社运动的積極执行者和支持者，始終站在反右傾斗争的最前綫，坚持自己的先进思想，成为保衛党的总路綫的英勇战士。第二，努力學習文化技术知識，虛心學習別人的先进經驗，不断地學習，不断地前进。第三，每个先进生产者不仅要保持自己的先进，而且要用一切办法，誠懇耐心地帮助别人达到先进，使先进的队伍更加扩大，做到先进周围无落后，團結一致，共同把先进水平推向更新更高的阶段。

在党的八届八中全会的号召鼓舞下，当前的經濟形势十分良好，在紡織工业战綫上，全国紡織工业职工反右傾、鼓干劲、大干八、九月的結果，第三季度获得全面丰收。进入十月以后，開門紅、日日紅的捷报頻传，群众运动的热潮不断高漲，在群英会召开的前夕，都紛紛表示“响应党的号召，做个先进生产者”、“創造新成績、爭取上北京”、“創造新成績、迎接群英会”的偉大心愿。在这样的形势面前，紡織职工目前的主要任务是：繼續反对右傾思想，鼓足干劲，抓紧今年不到三个月的时间，把目前正在蓬勃开展的增产节约运动巩固起来，并繼續不断的发展下去，挖掘潜力、提高产量、繼續提高产品质量、增加花色品种、降低成本，要求日日紅、句句紅、月月紅，一句超过一句，一月超过一月，保証生产稳定地直綫上升，爭取第四季度在生产上取得更大更全面的跃进，实现今年紡織工业生产的繼續大跃进。

在抓紧今年的同时，要准备好明年，在第四季度必須安排好明年第一季度的生产准备工作。首先是做好思想准备，把当前的反右傾的整风运动搞深搞透，把广大的干部和群众的思想武装起来。其次是在群众运动和企业管理方面做好准备，通过反右傾的整风运动，掀起一个規模更大的群众运动，深入开展技术革新和技术革命，攻克薄弱环节，并把轟轟烈烈的群众运动和踏踏实实的企业管理工作結合起来，做好基础性管理工作，关心和搞好职工生活福利，保持群众的充沛干劲。第三是做好物资技术方面的准备，搞好原材料、机物料供应和管理工作；大力节约原料、燃料、电力、机物料，創造各种代用品，千方百计克服电力和某些原料、机物料方面存在的困难；加强設備维护；改进劳动組織，推广先进經驗，大力提高工人的操作技术水平，注意安全生产等等。爭取明年第一季度的生产水平，高过今年第四季度的生产水平，为明年和今后的繼續大跃进打好基础。

全国紡織职工和先进生产者們！为了完成上面的任务，我們要繼續紧密地團結在党的周围，在总路綫的光輝照耀下，在全国社会主义建設先进集体和先进生产者代表大会的鼓舞和推动下，鼓足更大干劲，掀起一个更大規模的比先进、学先进、赶先进、比多快好省的社会主义竞赛高潮，为实现今年繼續大跃进而奋斗！



紡織工業第三季度全面丰收

(本刊訊)在第三季度中,全国各地广大紡織职工,热烈地响应了党的八届八中全会的偉大号召,坚决反右傾,鼓干劲,在紡織工业中掀起了一个波瀾壯闊的增产节约运动新高潮。九月初,紡織工业部和紡織工会全国委员会为貫徹中央指示,召开了全国紡織工业厅、局长和工会负责同志参加的電話會議。会上北京市各紡織行业向全国提出了友誼竞赛的倡議,并立即得到了各地的热烈响应。普遍的情况是:各級领导上前綫,深入生产,指揮生产,广大职工干劲一鼓再鼓,指标一跃再跃,运动一浪高一浪地英勇前进,并针对各个薄弱环节,开展了多种形式的个人、小组、班、厂际的比武与竞赛,使紡織工业三季度主要紡織产品与紡織机械产品的生产,都超额地完成了季度国家计划。

产 品	完成计划%	产 品	完成计划%
棉紗	103.10	其中精紡	137.01
棉布	108.61	絲織品	109.96
印染布	120.80	梳棉机	118.8
麻袋	125.90	精紡机	108
毛綫	128.56	織 机	140
毛織品	134.78	棉布、印染布、絲織品系預計数	

各地对提高产品质量也十分重視,第三季度比第二季度普遍上升。如棉紗上等一級以上品率,8月份辽宁省达99.72%(5月份为93.73%);北京市达98.7%(5月份为97.96%);河南省95.08%(5月份85.18%);山东省93.05%(5月份74.12%);都达到了較高的質量水平。棉紗一等一級以上品率8月份超过95%的地区有北京、辽宁、山东、河南、南京、苏州、南昌、广州等省市。棉布入庫一等品率,8月份达98%以上的有北京、辽宁、浙江、湖南、陝西、承德、长治、苏州、合肥、蚌埠、贛州、汕头、柳州等省市,其中辽宁省9月上旬已有十个企业下机一等品率超过90%。毛麻絲的产品質量,在三季度中也是普遍提高,如9月份上海市毛麻公司毛綫一等品率99.88%,粗紡毛織品98.34%,精紡毛織品95.86%,都超过了计划指标。以上情况說明,紡織工业在增产节约运动中,呈現了产量、質量全面跃进的形式。

在节约方面,各地也取得了新的成就。8月份統扯净用棉在192公斤/件以下的有北京、辽宁、山东、广东、河南、太原、兰州等省市。河北省由8月份193.06公斤、降低到9月份的191.67公斤,較每件紗原棉分配定額195公斤/件平均节约了3公斤多。仅河北省一地三季节約的原棉,即可紡紗四千余件。四川省生絲耗茧量也由一季度310公斤,三季度逐步下降为290公斤。

在三季度中,由于生产的增长,产品质量的提高,各項消耗普遍降低,使多数产品成本同时降低。这些成就不仅使三季度紡織工业获得了更好、更全面的跃进,而且为提前完成和超额完成今年的国家计划和实现第二个五年计划的主要指标,打下了良好的基础。目前广大职工正以更大的革命干劲,来迎接四季度的生产新高潮,为保证实现今年和今后的繼續大跃进而奋斗。

热烈响应党的战斗号召

河南省紡織工业局副局长 汪洪清

1958年河南省紡織工业在党的鼓足干劲、力争上游、多快好省地建設社会主义的总路綫的光輝照耀下，进一步加强了党的领导，坚持政治挂帅，充分发动了群众，大搞群众运动，因而在生产上取得了輝煌的成就和丰富的經驗，完成和超額完成了国家計划。1959年在去年大跃进的基础上繼續跃进，1~9月份总产值比1958年同期增长65.64%，棉紗产量增长66.10%，棉布产量增长90.87%，生产工人劳动生产率增长17.54%；产品质量逐月逐季上升，9月份平均棉紗上等级品率为95.85%，棉布入庫一等品率为97.79%，都大大超过去年同期的水平。不仅如此，在大跃进中，广大职工的政治思想觉悟空前提高，在企业管理上也取得了丰富的經驗。

去年和今年大跃进的生动事实，毋庸置疑地証明了党的建設社会主义的总路綫是完全正确的。但在这种新的形势面前，仍有个别或者極少数的人产生了右傾思想，主要表现在对去年和今年的繼續跃进发生怀疑，否定去年紡織工业高速生产的成績，夸大高速化的缺点，如有的人認為去年高速化是“得不偿失”，要求算經濟賬。显然，这些人是想洩群众的气，向群众泼冷水。他們的論調与一些右傾机会主义分子的論調如出一轍。为了坚持保衛党的建設社会主义的总路綫，为了繼續发扬去年大跃进和紡織工业高速生

产的成績与經驗，必須遵循党的八届八中全会和毛主席的指示以及按照省委召开的三級干部會議的精神，徹底克服右傾思想和松劲情緒，在全省紡織工业中，迅速掀起一个轟轟烈烈的增产节约新高潮，完成和超額完成全年計划，提前在今年內实现第二个五年計划的主要指标。

党的八届八中全会的战斗号召发出后，立即得到河南省紡織工业企业全体职工的热烈响应，一个群众性的增产节约运动的新高潮，已經迅速形成。特别是党中央八届八中全会公报和決議公布后，全体职工更加欢欣鼓舞，笑逐顏开，干劲更足，热情更高，鑼鼓喧天，紛紛向党表决心、送喜报。各企业都召开了跃进誓师大会，群众提出了“八中全会是指南，积极学习苦鑽研，生产学习双丰收，五年計划两年完”的口号。在8月份胜利的基础上，各厂又把9月份划为四个战役，每个战役结束后进行評比，修訂指标，开展竞赛，你追我赶，指标一再突破，新纪录不断涌现，各項計划均超額完成。全局三季度棉紗提前4.8天、棉布提前3.5天超額完成产量計划；产品质量不断提高，棉紗上等级品率均达到100%，棉布入庫一等品率均达到95~99%；紡建公司提前半个月完成了三季度計划；机械制造也提前完成三季度計划；洛陽紡織厂布机安装提前12天超額

20%、細紗安裝提前6天超額完成8%完成了安裝計劃，保證了該廠開出一萬紗錠、三百台布機，提前實現向建國十周年獻禮的項目；華新紡織廠也提前實現獻禮項目，增開至三萬五千紗錠，三百台布機，該廠產品質量從二季度起節節上升，如上等一級紗：五月份為14.81%，八月份上升到88.23%，九月份即達到100%。總之，不論生產、基建、機械製造等方面的情況都很好，一個戰役比一個戰役獲得更大的勝利，成績十分顯著。鄭州國棉一廠廠考核的十個指標，由第一戰役完成五個，到第二個戰役便全面完成。如下機一等品率第一戰役為88.51%，第二戰役提高到92.59%，漏驗率由2.4%降到1.42%。另外，各廠保全工還制定了零分車、優級車的躍進規劃，提出了“把老機變好機，好機變優機，保證機械規格化，運轉正常化，紡好紗，織好布”的口號。各棉紡織廠自反右傾以來，深入地開展了優級車紅旗競賽，優級車二季度平均不到50%，三季度普遍達到90%左右，大大地節約了電耗，千錠時斷頭普遍降低到10根左右，甚至千錠時無斷頭。工人操作技術水平也迅速提高。為了實現“生手變熟手、熟手變能手、能手變多面手”的口號，各廠均開展了技術大練兵，採取各種方式加強技術學習，並提出了年內一律摘掉“新工”帽子的口號。局也組織了先進工人赴各廠巡迴操作表演，本着“獻寶取經”的精神，達到相互學習、取長補短、共同提高的目的。各企業都充分地發動了群眾，抓兩頭帶中間，組織全面躍進，尤其是抓後進趕先進，插紅旗、樹標兵，過去一直認為是後進的小組，也一躍而為先進組。如鄭棉五廠布場甲班24組共有15個成員，其中有7個人鬧思想問題，老沒干劲，生產不安心，計劃完不成，小組每班要出30匹次布，但在學習了黨的八屆八中全會公報後，受到極大的鼓舞，認真進行了討論，檢查了

思想，認清了形勢，提高了覺悟，同時由於領導幹部深入地具體進行幫助，個別談話教育，並解決些具體問題，於是大家的干劲大大提高，開展了三比（比思想、比干劲、比完成計劃）競賽，全組工人都發揮了主觀能动性，次布逐日減少，質量上升，現在每組班只出一匹次布，被評為紅旗小組。

在增產節約運動的新高潮中，各廠都重視了節約用棉，大量和用低級棉，一般和用35~40%。鄭棉二廠21支售紗和用45%的低級棉，仍保證上等一級100%。同時各廠全面實行不拆壞布，只鄭棉一廠全年即可節約39.96萬元。在大搞群眾運動的同時，還開展了技術革新與技術革命運動。如鄭棉三廠在九月份20天內即提出合理化建議1,015條，等於八月份的两倍，已試驗成功的重大革新項目就有353條，其中15項是過去生產上未能解決的關鍵性的問題，如清花滿溢儲花箱加裝漏底，除雜效率大大提高。鄭棉一廠後紡細紗工段為解決用電負荷高，組織了鳴放，根據群眾幾十條建議，採取了兩項措施，使負荷量降低了3.7%，全年可節約一萬六千度。清花工段保全工朱德才改進上木羅拉的操作法，提高工作效率七倍。修機工利用廢料製造了龍門鉋床、大鑽床，節約二萬餘元。鄭棉四廠積極參加了噴氣織機的研究，製作了冷凍機，水泥龍門鉋，正在研究自動落紗；鄭棉五廠試制成功擺筒管機。紡織醫院大搞革新運動，提前完成革新300項，向建國十周年獻禮，大大提高了醫療質量。目前技術革新運動正在繼續高漲，工作在不斷躍進。可以預料，一個廣泛深入的技術革新的群眾運動高潮，又將在我省紡織工業戰線上出現。

現在，1959年只剩下三個月了，機不可失，時不再來，為了保證增產節約各項躍進指標的實現，為完成和超額完成第四季度計劃，在今後幾個月中，我們打算進行以下几

項主要工作：

(一)認真學習黨中央八屆八中全會的公報和決議，武裝思想，堅持政治掛帥，徹底肅清右傾思想，鼓足更大干劲，保證實現增產節約的躍進指標，更多、更快、更好、更省地完成和超額完成今年的生產計劃。

(二)加強企業管理，認真貫徹黨委領導下的廠長負責制和職工代表大會制，繼續深入地發動群眾推行“兩參一改三結合”的經驗，進一步建立與健全既便於集中領導又便於群眾參加管理的科學的規章制度，特別是各項責任制度、定額管理、班組經濟核算等，把企業管理提到更高的水平。

(三)深入开展厂际和厂内劳动竞赛，大搞群众运动，大鬧技術革新和技術革命，充分發揮群眾的無窮智慧，針對生產關鍵，提合理化建議，並積極推廣先進經驗。大抓機械狀態，開展廠際優級車競賽；積極地提

高工人的操作技術水平，進行操作大練兵，組織先進工人操作巡迴表演，力爭年內一律摘掉“新工”帽子，以促進產品質量和勞動生產率不斷地提高。

(四)改進工作作風，領導幹部親臨第一線，經常深入基層，全面檢查，發現問題，就地解決，抓好小組工作，樹立標兵，及時總結與推廣先進經驗，使先進的不斷先進，後進的趕上先進，達到思想、生產雙丰收。

(五)關心職工生活，搞好食堂、托兒所及醫療衛生等工作，大力開展文體活動，經常保持職工群眾的飽滿的熱情和充沛的戰鬥力；密切注意安全生產，加強安全教育，發揮安全員的作用，保證安全生產，消滅重大傷亡及責任事故，爭取全局四季度內無事故，保證四季度出勤率平均在95%以上。

* * *

反右傾 鼓干劲 抓斷頭 奪三好

上海公私合營安達第一棉紡織廠

今年第三季度我廠全體職工在黨委、上級區委、紡織工會和局的領導下，在兄弟廠的幫助關懷下，通過響應市委開展高產優質、厲行節約運動的號召，特別是通過反右傾、鼓干劲、大抓八、九月掀起增產節約新高潮以及八中全會公報和決議的學習，人人意氣風發，個個鬥志昂揚，在今年上半年的基礎上，又取得了新的成績。具體表現在：

車速逐月上升，七月比六月增加七轉，八月比七月增加九轉半，九月比八月增加五

轉半，總計九月比六月速度增加了22轉，各種紗支品種一般增速在10%左右，而斷頭尚能逐月下降。我們七月份的斷頭率平均是111.3根，八月份是108根，九月份到目前止，已下降到89根。皮棍花率七月份為1.15%，八月份0.94%，九月份到目前為止，累計為1.25%。質量方面，上等一級品率六月份為89.02%，八月份是93.65%，九月份到目前累計為96.44%，棉紗的品質指標即強力也100%的達到了上等。用棉量（非精梳）六月份是196.63

公斤,七月份是196.86公斤,八月份是194.68公斤。总的講来,我厂目前的車速和質量都已超过历史水平,断头率比較稳定,用棉量也有所节约,这是全厂职工在党委领导下,不断提高思想認識,干劲一鼓再鼓,上游一爭再爭,全面貫徹总路綫,坚持繼續大跃进的結果。正像有些同志說的:“保衛总路綫,坚持大跃进,今年定能胜去年”。我們已基本上做到了张局长所号召的:产量历史上最高,質量历史上最好,用棉历史上最少的要求。

事实証明高車速是可以低断头的。問題在于反右傾、鼓干劲,立雄心,依靠群众,千方百計不断克服困难。而做到了高車速低断头,也就是能实现高产优質、厉行节约的目标,因为降低了断头,才能使高速取得高效、高产的实际效果;而降低断头又和提高質量有着密切的內在联系;降低断头和厉行节约又是矛盾的統一。實質上,高車速、低断头就是提高半制品質量,积极正常机械状态,大搞协作,大鬧技术革新的綜合結果。因此,为了进一步夺三好,繼續向高車速低断头迈进,降低断头,仍然是我厂当前生产上的主要关键。

抓高車速低断头夺三好合一好的过程,其实就是不断提高思想認識不断改进工作方法、工作作风和不断提高技术水平过程。

(一) 抓思想 下决心

思想指导行动,沒有迫切要求降低断头的决心,行动上就不会积极,断头率就不会降低。我們厂在貫徹高車速低断头的过程中,先后出現了形形色色的思想問題,这些思想問題是前进道路上的关口,总的來說我們是經過三道关口:

(1)怀疑关:部分干部一听要高速高产,要降低断头,就有怀疑,他們認為达到高产的最好手段,就是加班加点,降低断头是远水

救不得近火。有人說:“加班加点是現鈔,降低断头是支票”。解决这个問題,我們采取了两个办法:第一、抓务虛,分析高速要不要上馬?大家一致認識到在当前的特定形势下,非高速不可。但高速怎么办?那就只有降低断头,这是唯一的道路和方向。事实上工人也迫切要求降低断头,有的女工甚至說:“宁愿多看十只錠子,不愿多断一个头”、“降低断头比吃肉还开心”。党委要求各级干部对照总路綫,听群众的呼声,高速就上馬了,抓降低断头也跟上去了。第二、抓調查研究,从“解剖麻雀”开始,測定分析重点机台的断头分布情况,发现一台車400只錠子中,經常断头的只还不过是少数,只要针对关键,有重点的抓紧检修这些錠子,断头率就能迅速降低,这就解决了过去人們光喊断头率高,不明事实真相,因而乱下措施,造成事倍功半或者徒劳无功的缺点。

(2)定心关:二季度由于原棉供应等其他情况,生产任务比較少,車速有所下降,但指标还是需要經過努力才能完成的。当时我們提出大力正常机械状态,抓当前看四季,但事实上大家并没有抓当前看四季,工作只停留在一般水平上,結果是車沒有平好,生产計劃倒完不成了。这是四月上旬的事,党委及时提出了“高車速不放,低断头不松”的口号,并提出新的口号:断头保証跃进61根,保全平出来的車子必須台台經過高速試驗,真正为四季做好准备,同时要求天天抓进度,三天一检查,一周一平衡,这才扭轉了生产情况。

(3)难免关:三季要加速了,部分干部又認為要高产又要优質难办,又要高車速又要低断头,更难办,生产的波动是难免的,他們認為生产情况只能像跷跷板一样,一上一下,更有人強調我厂鋼絲車根据局的指标已有几十部車拆下送給別人了,現在鋼絲車紧张,要高产一定要加重定量,就不能担保

質量等等。干部中流传着：又要馬儿好，又要馬儿不吃草，办不到；魚与熊掌揀一样吃就算了，不要心太狠；落得个駝子跌交两头不着实等的論調。党委經過分析，发现干部中实际上存在三种思想情况：第一种是只看到不利条件的右傾畏縮情緒，这种人是害怕波动而不敢动；第二种是盲目自滿，認為本厂向来不錯，不具体分析各种条件就想动手，他們是沒有准备想乱动；第三种是既看到一、二季度的成績，也看到当前形势和四季度任务，这种人是胸有成竹，有准备迅速地动，因此动了立見效果。第一种是錯誤的，第二种也是不好的，第三种最好。通过交鋒，第三种思想就树立起来了。

以上这种情况，實質上是人們以什么态度来对待总路綫的問題，也是以什么态度对待困难問題。如怕波动，高产不能优質这就是是否承認多快好省是矛盾的統一体的問題。又如鋼絲車紧张这更体现了應該怎样正視现实、怎样千方百計克服困难，把不利因素化为有利因素的問題，总之，我們應該时时刻刻以总路綫要求自己，干劲是否一鼓再鼓了？上游是否一爭再爭了？凡事是否都考慮多快好省？这是先决条件。

（二）抓突击 轉正常

在高車速低断头夺三好的过程中，我們发现了許多新問題，这些問題都需要立即解决，否則工作就很难及时开展，这就牽涉到突击工作。过去我們常常听到有些同志埋怨突击，說去年大跃进中突击多了，忽視了經常性的工作，因此生产秩序乱了等等。他們認為突击是坏事，只有按部就班的照章办事，現代化的大型工厂里應該这样。我們認為这种看法是錯誤的，突击是客观形势需要。譬如說我們在貫徹高車速低断头的时候，发现一些丁腈皮觀表面起泡有斑点，严重影响断头和質量。問題摆在面前，我們應該采取什么

态度呢？是靜待調皮輓周期到来再处理或是采取发现多少就調去多少，其他等以后再說呢？还是发动一次突击普查，全面检修調整？显然这里必須搞突击，只有突击才能迅速有效地解决問題，突击是好事。同样的我們发现蝦米螺絲起毛，占断头总数的40%，也組織了一次突击普查，就大大地降低了断头率。但是我們也有一些干部認為什么工作都应该搞突击，那里发生了問題就集中力量到那里去，一下子攻下来，他們覺得突击工作新鮮，鼓动性也强，不必要什么經常不經常，經常工作就是清規戒律，老一套，沒味道。这种看法也是不正确的。譬如說我們发现皮輓起泡，如果进行突击普查整頓之后就認為完事，去搞其他突击，等到以后再发现問題再回来进行突击，这样长此以往，一定会产生顧此失彼或力量抵消等現象。

我們的工作是以突击开始而以經常持續下去的。如皮輓問題，我們从进行突击后就貫徹了定期检查制度，規定日期，規定規格，坚决执行；蝦米螺絲起毛問題也是如此，而且这样做也是发动群众的方法之一。如我們在抓降低断头的时候，发现歪錠子是影响断头的主要关键，我們就发动了一次全面逐錠检修和敲錠子的突击，非但使保全工人懂得錠子部分必須准确的重要性，因而充实了平車內容，保养工人也注意了维护錠子正常运转，甚至连揩車工人也努力学习校准检修錠子的办法。因此发展而成为每周一大一小一敲，即六天内大平車、小平車、敲錠子各一台，一直执行如恒，有力地保证了断头率的稳定及下降。

总之，客观形势要求进行突击，而突击本身又是为了經常工作，實質上它能为今后的經常工作創造很好的經驗和丰富內容，通过这一阶段的工作，我們更深刻的体会到：突击决不是坏事，經常工作也决不是老一套。

(三) 抓关键 闹革新 全面发动 步步抓

正像前面所講的一样，我們在开展工作的过程中，每前进一步就会有新的問題，这些問題就是工作中的关键。关键不能光靠突击，即苦干硬干，必須圍繞关键进行工艺方面、机械方面、操作方面、管理方面等的革新。譬如我們在高速上馬时，首先遇到的問題就是錠胆磨損，一只錠胆上車用了两个星期就不能再用了，毛病都是眼子磨損太大，錠子搖动，錠子一搖頭非但对断头是个致命伤，对紗支拈度均匀等都有严重影响。怎么办？調新的，但新的供应不上；自己設法造，可是由于原材料紧张，自造也跟不上要求。我們就开始发动技术工人和技术人員动脑筋搞技术革新，先后想出了錠胆上加开油眼槽、增加回油量，减少磨損，由筒管間工人設法把錠胆孔磨大的硬軋縮小再回用，但磨灭太多的錠胆无法軋小，又想出了錠胆內經過搞电火花噴鍍鋼膜，电火花机容易損坏，效率也不高，电气工人又改进为用直流发电机，提高了效率八倍，基本上解决了錠胆的磨損問題。但我們考虑到采取以上这些办法，終究只是消極而被动的，我們又抓住工程师、技术員和老师傅集中研究，初步試驗成功了膠木錠胆，这种用膠木料和无机矿物質压鑄成的錠胆，能耐17,000轉的高速，将来如果大量推广，还能大大節約生鉄原料。因此我們觉得必須首先抓住关键，解决关键。我們不断抓和解决关键的办法是：

(1) 不断抓重点机台。如鋼絲車加速后，棉网質量下降，部分技术人員認為无法解决，我們就專門找了車間里一台老爷的70号車，发动老师傅和技术員进行工艺革新，調整了机件之間的隔距，結果70号車的棉网質量大大提高，然后由点到面逐台推广，解决了問題。又如細紗車加速后，发现叶子板高低和

气圈的大小有密切关系，經选定一部車作为重点，进行深入研究，結果发现調整鋼絲圈的重量可以平衡气圈，在車間里108台細紗車上全面推广后，立即使断头降低了20%。

(2) 不断总结操作經驗，树立标兵。經測定統計，全部断头中由于操作不良而造成的約占15~20%，因此我們一經发现某个如接头快，接头好，皮棍花少，立即組織总结介紹，观摩推广，很受群众欢迎，收效也大。

(3) 始終抓关键人物，这是重要的一环。如我們解决錠胆問題时，就是始終和細紗保全技工和筒管間老师傅們一起，不断的反复的研究摸索試驗，得出点滴經驗，归納提高，然后成功的。又如高速后馬达耐不住高热，我們就是一直和电气間技术工研究，开始时搞成了玻璃絲包馬达綫，防止了馬达的烧毁，但这还是初步过了关，沒有从根本上解决馬达发热的問題，經過我們进一步和技工、老师傅深入研究，最后終於試驗成功了水冷却式馬达，利用水循环使馬达在高速运转中不致发热。

(4) 抓专题分工研究，即根据不同关键組織专业三結合小組，活动如上述第三点。

初步解决了一些生产关键之后，必須全面发动群众，以深入全面的解决关键問題，然后再抓紧組織各級干部認真检查整改，只有这样，才能收到巨大的經濟效果。我們經常的做法是：抓关键——全面交底，发动群众——抓竞赛評比（天天比，每月比，按批比，按組比等），組織检查整改。对如何才能更有效地发动群众，我們有以下几点体会：

(1) 在全面发动群众以前，领导首先要对生产关键心中有数，发动群众时不仅要交任务，更要交关键，交典型經驗的办法，用具体的工作来支持群众，才能发动群众，使群众运动有具体的內容。

(2) 要抓紧評比，越紧越好，爭取天天检查天天比，这是运动进展快慢的关键。另

外要善于“借东风”，即抓住每一关作为推动群众前进的动力。如上級来厂召开的現場會議，兄弟厂来参观等，这是不断鼓干劲的重要方法。每个月度的計劃必須有目的有进度作保証，同时必須抓住每一时机，拖拉了运动就松劲了，时机也就容易失掉。以上这两点實質上也是轟轟烈烈和踏踏實實如何結合的問題。

(3)必須坚持抓关键鬧革新，关键总是矛盾的焦点，总是困难的，因此能否坚持大鬧革新，首先在于各級干部对待困难的态度，发动群众鬧革新，知难而进則进，知难而退則退。

总而言之，我們認為領導群众运动中對领导干部的要求應該是知难而进，既进則紧。

(四) 抓协作 鼓干劲

紡織厂的特点是大流水，抓降低断头夺三好，不单要依靠保全保养工人对症检修（这是主要的）与擋車落紗工人操作的改进，而且有賴于温湿度管理的加强，前紡半制品質量的提高。检修机器更牽涉到修機車間的机配件如錠胆等的供应，其他如筒管間皮輥間等部門提高工作效率与質量等也有关系，也牽涉到生活福利部門的工作。因此必須搞各工种大协作，多种措施并举，應該抓住各部門工序之間的协作与平衡，特别是抓住修機車間与紡織两部保全保养之間的协作，更加显得重要。因为在目前原材料配件供应比較紧张的情况下，勢必有許多机配件要修機車間千方百計地設法自己解决。而且过去修機車間的工作一般是被动的，車間有生活送来就做，不来就算，这种情况必須扭轉。因此我們在厂里首先发起了修機車間与紡織两部保全保养之間的一条龙协作竞赛，由修機車間主动提出决定土法自造机配零件，保証配合車間需要，并要求車間提出为实现高产优

質、節約、低断头所需机配零件的項目和数量，这样非但大大鼓舞了車間工人与干部的信心与干劲，也对紡織两部抓降低断头夺三好起了極大的作用。接着我們又搞了紡織两部运轉之間的协作竞赛，生活福利各部門之間的协作竞赛，工人称之謂“三条龙竞赛”。

竞赛全面开展之后，修機車間一馬当先，干劲冲天，他們豪迈地提出：“三十天工作二十天完成，一条龙竞赛各方面跃进”，

“土法赛中机（中国紡織机械厂），速度赛火箭”等口号。紡織两部也不示弱，你追我赶，全厂热气騰騰，紡部原来为了改善紗支强力及降低断头率，加重罗拉称砣，每天要求修機車間完成三台，結果修機車間改进了技术，合理安排了劳动力，提高效率50%，逼着細紗車間非完成三台不可；后来細紗車間重新作了安排，提出要求每天五台，又促进了修機車間，結果修機車間又提高每天七台，大大的提前了合同期限。在这种相互促进的情况下，修機車間以十一天的時間完成了原来規定一个月完成的5830件机配件。最近我們发动全厂工人搞了“人人提前，組組提前，班班提前，間間提前，确保全厂提前，保証全国三大提前”的群众性协作竞赛运动，为此，我們組織了三条龙之間的互查活动，更促进了工人保証提前的决心与信心。

我們認為协作本身是为了取得平衡，在大搞群众运动中，这是十分必要的，但平衡总是相对的，不平衡是絕对的。去年的大跃进，突破了老的平衡，在組織新的平衡时，某些方面做得不够，这是缺点，但这只是一个指头与九个指头的問題，強調平衡，強調四平八穩，一板一眼，一动都不敢动、不能动，这是右傾机会主义者的說法与要求，与我們所說的平衡是两回事，我們搞协作也是为了平衡，但这不是消極的平衡，而是積極的、即不断突破在新的基础上求得新的平衡。

开技术革新的花朵 結高产優質的果实

無錫申新紡織厂二車間

我們申新二車間，在党中央发出反右傾、鼓干劲、进一步开展增产节约新高潮的号召后，在党委直接领导下，大搞以技术革新为中心的群众运动。在运动中不断抓思想、排关键、鬧革新、攻薄弱、三結合、找差异、树标兵、搞竞赛、抓管理，两个月来，在生产上已取得了初步的成績。首先从生产水平来看，全車間各种紗支的質量，不但在高速下稳定了，而且有不同的程度的上升。如42支經紗，14支、32支售紗的标准品率、上等级品率，八月份和九月份上半月以来，均保持100%，其中42支的优级品率，从八月份的33.56%提高到70.25%。成品支数不匀率平均九月份上半月份为1.4%。和本年第一季度相比较，各种紗支上等级品率都有所提高。在产量水平上也有很大的增长，九月份比八月份增长32.6%，32支单位产量，平均在21公斤以上，最高达到21.88公斤，其他各种紗支都超过了八月份和今年第一季度平均水平。操作技术和管理水平也有了較大的进步，节约用电用棉也取得了一定的成績。

反右傾松勁 鼓革命干劲

我們車間圍繞優質高产，加速老厂改造，提高保全保养平修質量，广泛发动群众，大力开展了技术革新和技术革命。一个

多月来，336个大小关键项目，解决了304个。技术革新广泛开展的过程，也是一場先进思想和保守思想、繼續跃进思想和畏难松劲思想的斗争过程。一开始，干部和群众对待技术革新，有不少不正确的看法，其主要表现有：

①大部分职工信心不足，認為革新是老一套，說得多做得少。

②要革新无材料，申請又怕批不准，強調客观困难，等米下鍋，眼睛向上。

③把革新和当前工作分割开来，認為当前生产很紧，忙不过来，沒啥功夫搞革新，技术人员認為上压下挤找麻煩。

针对上述思想，分析形势，明确目标，組織辯論，在全体保全工人中，召开掀起增产节约新高潮决心大会，講形势、交任务，发动职工回顧去年優質高产的經驗和教訓，激起了广大职工对加速老厂改造、提高保全保养平修質量、保証優質高产、开展技术革新的自觉要求，認識到必須圍繞当前生产关键，来进行技术革新。

大关键中排小关键 目标具体

群众发动起来了，大家的干劲很足，但从何着手的问题发生了困难。原来第一次行政干部排出20个大关键、大方向，范围大，啃不动。我們全面的发动群众，把大关键的课题

交給群众，对照当前生产上的具体要求，化为小课题。不到两个月，共排了五次关键，共計大小关键336个。由于关键問題从群众中来，内容比較具体，方向比較明确，进一步鼓舞了群众的干劲。例如：过去提出减少鋼絲車速差异，这次把造成車速差异的原因，一項項排出来：花卷毛边，就具体分析了造成的原因；斬刀油箱漏油，把内部零件一件件研究，这样就把每个項目中的关键中的关键找到了。

我們又摊材料困难的底，发动群众千方百計寻找代用品。例如：工字架銅焊，細紗保全到处找銅，結果在洋綫間找到了旧銅几十斤，焊了两台車就完了，大家觉得再无法可想。后来发动群众找代用品，保全工說：

“无銅用鉄皮錫焊”，第一次試驗焊好一台車，剛装到車上，就落下来，当时队长認為这种办法不能解決問題，后来通过算細帳，認為土法上馬快，同时又能節約材料，經過再次試驗，終於成功了，效果很好。但是措車工作受到影响，因为用布措罗拉、工字架时要扎牢，又要弄痛手，后来发动措車工人研究，用毛刷代替措布，既安全又清爽，就解决了这个問題。又如鋼絲車間听到鑄工場旧机器回爐，大家主动去拆罗拉、洋元、角鉄，解决了小修机間材料使用的困难，做到了几个月不領熟鉄材料，廢料堆也作为他們的材料倉庫了。我們不断依靠群众，一环扣一环，克服革新过程中新的困难，使技术革新深入开展。

組織各种形式的三結合 圍攻关键

关键找到了，就把群众組織起来，分工攻关键。我們普遍組織关键专题研究会，一条龙三結合，一两茶座談会，操作技术研究組等形式。全車間共計組織了54个专题研究小組，参加的人数約300多人以上。如組織保全工人在公園內召开一两茶座談会，把30条

比較重大的关键問題摊出来，大家討論研究怎样下手，經過四个鐘头的研究，使关键的方向进一步明确，又具体分工，这样不到三天就解决了十个。会后大家說这样的茶話會議，既心情舒暢，又解決問題。又例如单环油箱的問題，张如友老师傅本来一个人在車上研究，一时不能找出門路，后来找了技术員王俊和和車間主任一起研究，解决了一部分問題；但又遇到油箱要車內婆司，自己不会搞，就拿到修机間去找修机間老师傅任富金一起研究，任富金同志改进了工具，才得到了解决。同时又与工程师朱文書一起設計了中心軸婆司哈夫，比原来张如友自己用支头罗絲的方法又改进了。由于从一个人到三个人，又发展到有各方面人員的大三結合，集思广益，取长补短，終於試驗成功，徹底解决长时期存在的油箱漏油的关键問題。我們充分运用三結合的方法，細致深入地把技术革新运动开展起来。如总结推广吳金秀单手解拈換粗紗的經驗，組織了有生产組长、技术人員参加的技术研究組，进行研究，曾失敗三次，最后得出結論全面推广；又如在前紡組織研究小組，試驗鋼絲棉卷生头接头，在各种紗支上的碼长标准、保証生条質量的問題，最后总结出一个比較合适的值車工操作法，把原有的操作法加以发展了。我們就运用这种广泛的三結合小組等形式，依靠了群众，迅速地解决了問題，同时也教育了技术人員要下去和工人一起研究，克服作风不深入、浮在上面的缺点。現在車間的技术員，一談起生产上的問題，就自觉地召开群众座談会，和大家商量，开始学会了走群众路綫的方法。

深入开展劳动競賽 推动技术革新运动

在开展技术革新运动的同时，必須和深入开展比、学、赶的劳动競賽結合起来。三季度以来，我們根据各个不同时期的要求，在

不同工种中組織了各种形式的劳动竞赛。如在保全工人中开展比干劲高、比指标措施落实、比解决关键革新建議多、比制度执行好、比技术水平提高得快的五比竞赛；在加速前，比拉高峰拉得快、拉得好、断头少的竞赛。在前紡細紗運轉工人中，开展以降低支数不匀率为中心的個人、班組竞赛和大搞标兵竞赛。这样，既有力地推动了技术革新运动的深入广泛地发展，也有助于技术革新项目的实现，同时技术革新运动也使劳动竞赛运动具有丰富內容，而进一步开展起来。

自从学习常州厂和本市各兄弟厂树标兵、学标兵、赶标兵的经验以后，我们以細紗車間为重点，迅速开展了学与赶的标兵竞赛热潮。一开始，我們全面进行操作技术的排队摸底，开展一个单项短期突击竞赛，組織大家针对标兵标准，又要明确自己长处，又要明确自己技术上主要缺点，经过一个时期組織观摩，开展操作联赛，运用缺啥补啥的办法，收到了一定效果，操作技术水平普遍提高。但是有一部分同志存在所謂条件不同、成績不同的思想，有的同志向劳动模范吳金秀去观摩、学习，認為吳金秀条件好，断头少，車上清爽；粗支紗上同志反映吳金秀只能在細支紗上，到粗支紗上就不行，吳金秀只不过是接头快、动作快。为了解决这个思想，于是决定以吳金秀的经验用送上门的方式，切实解决大部分同志操作缺点，经过一月来，吳金秀自己经验在全車間 $\frac{1}{4}$ 的車上做過，群众極為欢迎。但还有一部分同志不服，有八部40支車，群众称为断煞車，在120号上的張秀英不服貼說：“你在我車上做好，我就拜拜你”。領導上就决定把張秀英和吳金秀对調，吳金秀在二落紗以后断头就减少了一半，而張秀英却在吳金秀車上断头逐渐高起来，做后，吳金秀把自己經驗教給張秀英，使她心服口服，并帶动了这部分同志技术提高。在粗支紗上也进行

了表演，广泛地传播了經驗。经过吳金秀帮助了的七个学员，原来做一部車，現在有五个学员能做到三部車，一个学员做到了二部半，一个学员做到了二部車。一致把吳金秀看为可以爱戴的标兵，学吳金秀、赶吳金秀的热潮逐渐形成。同时对单项技术差的同志，采用人頂人的方法，專門帮助，全車間的操作技术水平得到普遍提高。到目前为止，达到标兵标准的增加到75%左右，保证了優質高产的繼續深入开展。

組織对口检查团 互相促进

为了进一步推动竞赛的深入开展，全面提高企业管理水平，我們以小組为单位，評选了40%左右的职工，組織对口检查团。以值車工与值車工、副工长与副工长、值班长与值班长的各班交叉对口检查，按照开展竞赛的主要关键项目，如值車工的清潔工作进度与接头操作；副工长的重点检修与一般检修重点要求；生产組长对小組管理和各项技术管理领导的要求；值班长的工作秩序和工作进度，抓指标、抓措施落实、加强管理的要求，规定了对口检查的项目与表格，組織学习統一方法，达到真实反映經驗与问题的目的。通过检查，代表們树立了荣誉感，体会到查人家，对照自己，可以大家提高，也暴露了行政干部認為已执行得很好，而实际还有不严格执行的地方，又找出了个别副工长重点检修馬虎、周期不严格执行，評分太寬的現象。大家認為群众性对口检查是个促进团，又是学习团；甲班到乙班检查，发现他們落紗工整潔工作好，回去立即推动，推动了高产優質深入一步开展，加强了群众責任心，因而生产上有了提高，42支售紗支数不匀率由0.65%逐步降低到0.42%，粗支二級棉减少棉杂质，改善了条干，連續出現上等一級，6支稳定上等的支数不匀率并連續出現优級。

鼓足干劲 大力降低布机断头

西北国棉三厂

我厂布机台时断头七月份以前均在0.25根左右，经过奋战，八月份初布机断头由七月份的0.25根降低到0.21根，九月份第一周市布台时断头只有0.15根，较七月份降低40%。

布机断头能这样快的降低，除了继续坚持政治挂帅大搞群众运动外，并紧紧地抓住了日常性的生产管理工作，继续提高半成品质量，贯彻了各项责任管理制度和操作方法，为降低布机

断头创造条件。

提高络经打结质量

减少大结、脱结

络经打结结头的大小与坚固程度，是影响布机断头主要因素之一。过去打结纱尾不标准不够统一，许多成年累月不出脱结大结的络纱工人的经验证明，结头纱尾在 $\frac{3}{16}$ "时可以减少布机断头，因此规定了结头纱尾标准为 $\frac{3}{16}$ "，并通过小组练兵，统一了思想认识与操作方法，基本上都能掌握 $\frac{3}{16}$ "的标准。另一方面，要求认真作到一拉一检查操作法。先前部分络经工人认为现在络经机570转看70锭，车速高，看锭多，有空锭，怕完不成生产计

划，放松了行之已久的一拉一检查操作法，有些人打结后根本不拉也不检查，有些人是明做暗不做。针对以上情况，通过小组开会鸣放辩论，统一了思想，开展了以互助小组为单位的比、学、赶和相互检查的练兵运动。这样，不仅提高了产量，减少了空锭，并重新引起络经工人对一拉一检查的重视，为减少大结脱结打下了基础。

保持经纱张力均匀

经纱张力均匀是准备车间提高半成品质量的重要环节，为克服络经张力不匀，我们从保全整顿机械状态与运转操作两方面着手。

一、运转操作方面：

1. 为了减少经轴松纱和节约浆了机回丝，在整经重点贯彻了：①开关稳，防止落下辊起落过猛，造成经纱绞乱；②上轴时引布扯匀到边，50碼内不开快车，并做到插齐落针，接齐断头，摘尽飞花，调好边纱；③张力圈保持灵活转动，值车工每压一千碼压布条，清潔左右张力圈各一排。

2. 浆纱主要是：①规定经轴重铤加压方法，即“满轴重压，小轴少压，前轴重压，后轴少压”。中间根据布条出现后次序适当调节。②经轴有长短碼，必须采取长碼减压，短碼加压，两头挤凑的调节，不准只顧回丝计划单打一。③留意織轴初卷磨擦盘轉子松紧，防止前几匹张力过大。

二、保全整顿机械状态方面。

1. 络经：①调整络经重锤鍊条长短一致，挂孔平齐；②校正导纱架使纱路成一直线；③检修调换张力圈，并制订各班修机工分区负责重点保养与普遍检修制度，使张力圈灵活率均在98%以上。

2. 整经：①三个月普遍检修经轴一次，消灭轴芯弯曲及盘边角度不正；②每月揩车时擦洗落下辊鋼珠軸承，保持上下灵活，运转轻快，平车检修时并对落下辊张力辊校

平直、校偏心、校重量；③拆去彈簧錠子，改用掛鉤，使肖子能插到底部；④固定筒子架，使三行距離一致，避免經紗抖動。

3. 漿紗：①平車時校正經軸架平行水平及中心綫，並將托腳底座固定，消除晃動。②漿紗轉籠導紗花盤的鋼珠培林半年檢修一次，保持轉籠及花盤靈活；③八角羅拉托腳及壓卷輻轉子改為鋼領。

加大漿紗回潮 提高織軸質量

過去有些同志認為漿紗回潮小生活好做，倒斷頭少，我們除了貫徹為布機生活服務的思想外，在加大回潮率的基礎上，引導群眾重視上漿、伸長率，使合格率不斷的增高。

一、穩定漿液濃度：

1. 調漿貫徹四定操作法，它的內容是：

①浸苞米時間和水溫固定48~60小時水溫80°C；②淀粉沉淀時間固定冬春16~32小時，夏秋12~24小時；③煮漿時間固定98°C時，繼續加溫60分鐘；④漿液供應時間固定不超過3小時。

2. 試驗室每班取樣測漿液固體率（5.90~6.4%），並規定調漿合格率，考核調漿工的成績。

二、保證上漿回潮伸長均勻，漿紗回潮率目前一般均能掌握8.8%左右，除了漿紗回潮有所加大外，並要求做到邊中上漿回潮一致，前後上漿回潮一致，具體辦法是：

1. 徹底執行五定操作法，五定操作法是保證上漿回潮伸長均勻的基本措施。即①浸沒輻高低對準紅綫；②漿液台與紫銅輻中心平齊；③漿液溫度保持在96°C~99°C範圍內；④烘房汽壓不超過標記綫範圍；⑤車速固定在鉄炮中央位置。

2. 包卷棉毯細布順直正圓。包卷工作是消滅漿紗水印消滅邊潮中干的有效措施：①使用新細布棉毯時扯去邊緯5根；②包卷棉毯搭頭錯開，換用時一定要半干半濕；③各

台車有預備棉毯兩條，分車編號使用；④分機退卷棉毯時，用搖把幫助退卷，防止拉亂棉毯組織造成薄邊；⑤棉毯細布卷時兩人用力均勻扯直，不使邊部凹入或凸出。

3. 在漿紗伸長率方面，指標是0.7~1%。為此我們強調：①禁止漿紗用元寶螺絲調節回絲經軸架，改用銅瓦。②根據整經機測長輻直徑差異，制訂伸長率對照表，控制漿紗了機匹數。③改進烘房牽紗路綫，由原來六道改為四道。

通過以上的主要措施，伸長率一般都能掌握在0.8~0.9%左右。

多方着手 解決邊紗斷頭

過去由於整經漿紗和穿筘各工序的操作不良造成的布機斷邊紗是嚴重的。七月份斷邊占總斷頭的47.49%以上，八月份已初步降低了20%，解決斷邊現象時，我們主要是作了下面一些工作：

一、整經：

1. 控制整經邊紗密度，消滅經軸松緊邊，規定邊紗距離邊盤 $\frac{3}{16}'' \sim \frac{5}{16}''$ 。

2. 整經前後筘中心與機台中心必須重合，並規定前後和經軸三邊對齊。

3. 保全定時校正盤片距離及角度，使符合規定。

二、漿紗：

1. 上機開車前校正經軸邊盤成直綫，避免掛斷邊紗及產生邊紗厚薄不均現象。

2. 漿紗伸縮筘與紗軸幅度應寬窄一致，兩邊對齊。

三、穿筘：

1. 重點檢修邊筘齒磨滅損傷，較嚴重的專人用小三角銼平，並用細砂布玻璃絲打光。

2. 理直彎綜絲、絞綜絲及反眼綜絲（這種情況多在邊部）。

另外我們發現邊紗絞頭是造成斷邊現象（下轉第18頁）。

丁腈膠輥制作及保養工作要點

河北省紡織工業局

目前有不少紡織廠採用了丁腈橡膠皮輥，如何做好制作和保養工作，是一個值得注意的問題。河北省紡織工業局曾在天津召開了使用丁腈皮輥的經驗交流會議，制訂了“丁腈膠輥的制作及保養工作要點”，內容比較完善。另外，上海國棉十木廠的丁腈皮圈管理工作做得較好，也請他們初步整理了工作經驗。現把這兩個資料一起發表於後，供各地參考。

——編者——

我省棉紡織廠幾年來在丁腈皮輥和皮圈的制作和使用上取得了一定的經驗和成績，但過去對這些經驗和成績沒有系統的加以整理和歸納。為了提高產質量，我局在今年8月下旬召開了丁腈皮輥的專業會議，在這次會議上，除交流了使用丁腈皮輥的經驗以外，本着優質高產低耗的原則制訂了“丁腈膠輥制作和保養工作要點”草案。為使這個草案更加完善，希望各地局、廠在執行中及時提出意見，加以修正和補充，並對未肯定的皮圈制作和保養以及具體操作法等問題，加以研究和總結，以便總結出一套丁腈橡膠皮輥、皮圈的制作和保養的操作方法，加以全面推廣。

甲、丁腈膠輥制造工作

一、套前准备工作：

1. 鉄壳規格：套制前，鉄壳必須經過檢查偏心和內外徑，並進行鉄壳內外表面的徹底的清潔工作。外徑規定如下：

細紗：外徑縮小至17或18毫米，採用直扣（每吋18扣），一個廠最好作到外徑統一。

并条和粗紗：外徑和絲扣根據機械制造廠規格不再改動。

2. 膠管內徑：各種皮輥的膠管內徑，規定小於鉄壳外徑2毫米。

3. 膠管壁厚：細紗厚度不小於4毫米，粗紗厚度不小於4.5毫米，并条厚度不小於5毫米。

4. 膠管性能和質量檢查：

① 硬度彈性和導電度等，有儀器者可進行儀器鑒定，無儀器可用土辦法試驗，務求硬度和彈性一致。

② 外形表面平整無氣孔，內壁光滑。

③ 內外徑允許公差：

內徑允許公差 ± 0.025 毫米

外徑允許公差 ± 0.525 毫米

5. 膠管切斷長度，各廠可根據具體情況自行制訂，但要求長度一致，並以能保證質量又不浪費為原則。粗紗、細紗以套後不切邊，并条切邊長度每邊不超過2毫米為度。

二、套制工作：

1. 套前鉄壳上塗粘着劑。

粘着劑配方：① 丁腈膠片溶解於苯油：

② 白明膠50克醋酸100C.C

或 “ 50克 ” 150CC

各廠可研究採用，進一步改善粘着劑配方與效能。

2.套粗、細紗膠輥采用原彈条套皮輥机或杠杆压套机。

3.套并条膠輥采用杠杆式压套机,或仿照天津四厂压套机进行改装,以达到改善套制質量和減輕劳动强度。

三、切边:粗、細紗不切边,但必須表面光潔,并条进行切边。

四、滾压:

1.套制后进行滾压,使膠輥能紧貼在鉄壳上。

2.滾压后需要放置一定時間(12小时左右),使膠輥恢复正常形状,再进行磨光工作:

五、磨光工作:

磨光速度:砂輪1800R/M,頂尖200~400R/M,砂輪規格10"~12"×1"~1¹/₂"

(一) 周期

項 目	前	二	三、四	备 注
井 条	一 天	五天	八~十天	
粗 紗	3~5天	随 措 車		措車周期过长应另訂換洗周期
单程粗紗	4~5天		随措車	
細 紗	粗支 (16支以下) 2~3天 中支 (21支~40支) 4天 高支 (42支以上) 5天 60支以上細支自行拟定			

(二) 鉄蕊子进行措淨与加油,加油必須按周期进行,油的質量須經常检查濃度,根据气候随时調整。

(三) 膠輥內眼須通擦干净。

(四) 措洗膠輥表面:

1.用清水或水內加去垢剂(如五福皂、万能洗滌剂、硫化石油等)措洗,在加用去垢剂时,去垢剂用中性或含碱度小者为宜,但洗后必須再用清水冲洗潔淨。

2.水温在47~70°C之間。

3.措洗时要將膠輥前后往返推轉,切忌左右搖动,以免水沾鉄壳生銹。

4.洗后須进行烘干处理,在40°C之烘爐中約5分鐘(缺乏烘干設備的厂,应根据會議中介紹經驗积极采用土洋結合办法进行

(速度高者可用較粗砂輪,速度低者以用較細砂輪为宜),砂輪与膠輥轉向,同向或反向均可。

2.磨礪輕重,在保証磨礪質量与生产安全原則下进行重磨以提高产量。

3.膠輥稜角打磨成圓弧形。

六、成品检查:检查直徑、偏 心、跳动、大小头、表面光潔等,不合格者分別揀出进行修理。

七、涂头,用色头标清直徑、間隙量、制作日期等不同类别。

八表面处理:磨后进行一次酸处理,至于涂膠或苯油处理,各厂可研究选用。

乙、丁腈胶輥保养工作

一、换洗膠輥工作:

解决)。

(五) 在車上进行調換工作,与使用牛皮輥調換操作相同,应本着不碰断头,不影响紗条質量的原則,制訂換洗膠輥操作規程,提高工作質量提高工作效率。

二、膠輥检查工作:

(一) 膠輥直徑大小、偏 心、凹心检查。

1.周期三个月。

2.細紗凹心不超过0.08毫米(0.003"),跳动不超过0.08毫米(0.003"),超过者分別揀出进行回磨,配对直徑允許差异为0.03毫米(0.001")。

粗紗凹心不超过0.13毫米(0.005");跳动不超过0.08毫米(0.003"),超过者分別揀出进行回磨,配对直徑允許差异为0.03

毫米 (0.001")。

并条凹心不超过0.13毫米 (0.005")，跳动不超过0.08毫米 (0.003")，超过者分别揀出进行回磨。

三、鉄芯检查調直工作：

1. 周期，并条1~2个月，粗紗6个月，細紗1年。

2. 并粗細鉄心弯曲不超过0.08毫米 (0.003")，經检查后超过者即須进行調直工作。

3. 并条检查三点 (中央与鉄壳接触处及两端与步司接触处)，粗紗与細紗均检查两点与鉄壳接触处。

四、膠輥磨礪工作：

1. 周期，并条粗紗1年~1年半，細紗1年。

2. 磨耗量，半徑最大不超过0.08毫米 (0.003")。

3. 磨礪操作要求 (見膠輥制作工作)。

五、膠輥处理工作：

(一) 酸处理：丁腈膠輥从化学性能来講不宜用酸处理，因酸处理易使膠輥腐蝕及

硬化，但去年高速化以来，多数厂在使用酸处理后对解决纏花問題，收到了一定的效果。

从实际体验中来看，在稀溶液与短時間处理之下，可除去表面不平及垢物，而不伤及膠輥内部，因此在磨礪后之膠輥，可进行酸处理，但須注意下列各点：

1. 采用滾酸法，操作簡便，用料省，并不浸及鉄壳，以免生銹腐蝕。

2. 配方以天津三厂較好，酸度較小，如 H_2SO_4 100克，水400克， $K_2Cr_2O_7$ 25克，并可参照會議中其它各厂介紹配方加以研究，自行拟定，总之以酸度較小为宜。

3. 溶液温度保持65°C左右，滾动時間約10分鐘。

4. 酸处理后必須用清水冲洗干净，并进行烘干。

(二) 苯油处理及表面涂膠問題，天津二厂在减少纏花及保护膠輥方面，通过試驗已有初步成效，除二厂繼續进行推广試驗外，各厂均可根据二厂介紹的經驗进行試驗，試驗結果并希随时报省局，以便及时交流。

(上接第15頁)

的重大因素，为此在漿紗技术練兵中，強調了值車工人必須提高平紗技术，開車后少搬头或不搬头，并检查了漿紗落軸使用工具等后，訂出如下措施：

1. 漿紗開車后10碼內不搬紗，有断头随时摆機。

2. 落軸剪刀定时磨利，木夹板絨布及鉄簧每月由保养工检查配齐。

3. 穿筘上軸工上軸时，两人用力均匀扯平，有边紗絞乱的，必須經過梳理始得上机。

加强責任制度

加强各項責任制度是提高半成品質量的首要条件，我們对某些过去破而未立或立而內容不够充实的責任管理制度做了部分的修

改或补充。如：

1. 根据疵点責任和影响，分清大小，以便于改进質量。属于操作不良影响較大者記的重，例如絡經大結脫結是操作不良造成，就記一个缺点，脫边筒子与保全平車有关，影响較小，只記0.25个缺点。

2. 严重疵点进行現場分析。例如整經机紧边较头，漿紗間通知整經生产組长及值車工到漿紗亲自驗看，分析原因。

3. 試驗室监督考核半成品質量。試驗室不仅对車間半成品起着监督作用，并按周、按天、按班检查公布，严重的及时通知車間进行糾正。目前像絡、整經的断头率、清紗板张力圈的灵活率，調漿室的固体率比粘度，以及漿紗的伸长、上漿回潮、断头分析等方面，都进行調查考核，非常及时有用。

加强皮辊皮圈管理的經驗

上海國棉十六厂生產技术科

为了配合降低細紗断头，减少繞皮辊現象，提高棉紗質量，改善条干均匀，我厂皮辊間全体同志，积极努力加强了管理工作，因而取得了显著成效。現分別介紹各种工作經驗如下：

新皮辊制作：为了改善丁腈皮辊質量，制訂了皮辊制作規程。

(1) 选管。根据我厂細紗机牽伸型式，分为OMB、卡氏及日东三种細紗皮辊。由于三种皮辊直徑大小要求不同，因而也規定了选用不同內徑的丁腈管，如內徑17毫米的管子，用在卡氏和日东式，16毫米的管子用在OMB，其中管壁較厚的管子也用在卡氏車上。

(2) 切管。过去切管，系将丁腈管套在一根刻槽的洋元上，用天軸传动，在管上量好尺寸，用刀一只一只割下，但切下皮管，有长有短，歪斜不齐。現已改装为半自动化切管，主要用一只圓刀片和一只活絡环进行控制切断，不但克服了长短歪斜現象，效率也提高了一倍。

(3) 套管。开始使用塑膠皮辊时，仍用五花板进行套管，改用丁腈皮辊后，即改用頂針套壳。用水浸丁腈壳，发现鉄壳生銹；后經研究，采用水玻璃代水，将水玻璃倒在套管的鉄壳里，頂針每压一下，粘上水玻璃，沾到丁腈管內部，使其潤滑，同时又增加了粘性，这样消除了鉄壳生銹現象，工作

方便，效率提高。

(4) 磨皮辊。磨皮辊程序規定为：

(甲) 将套好的皮辊，首先在压辊机上加以重压，使皮辊压平，减少上車后中凹現象。

(乙) 进行粗磨，即磨到接近新皮辊最大直徑（OMB新皮辊最大直徑为26.4毫米粗磨到26.6毫米）。

(丙) 倒角，目的在克服二头跳的現象。倒角后的皮辊，維持 $1/16$ 左右，保証足够的动程余地，同时使皮辊美观。

(丁) 細磨，把粗磨倒角后的皮辊，进行細磨，达到規定直徑，并使表面光潔平直。

(戊) 硫酸处理，处理的方法是用12只的木架，每架可放12根銅棒，每根串八只皮辊，放于木架上，用海綿板上硫酸剂，反复上三次，每次相隔十分鐘，然后用热水措清，热水中放入小量純碱，以中和皮辊表面酸性，这样的处理方法，比以前一串一串放在硫酸剂里滾的方法，效率提高了10倍，同时也提高了質量。处理剂的配方为：硫酸450C.C，清水650C.C，重酪酸鉀50克，处理后，还要通皮辊，使鉄壳內部保持清潔，不易上銹。

在磨辊机上，也作了兩項改进：(一) 将平面砂輪改为宝塔形砂輪，其作用使皮辊的油污膠水，首先在砂輪邊緣凹部括去，保持

至于并条丁腈皮辊的制作，切管、磨皮辊、酸处理等与細紗相同，祇有套管不同：先将切好的丁腈皮辊，放置在热水里泡一小時左右，使其軟化，再利用套皮辊机进行套壳，把原来15根 $1\frac{1}{2}$ 吋的鋼条套筒改为8根 $1\frac{1}{2}$ 吋的鋼条套筒，套时需由二人操作，套的方法与套牛皮并条皮辊大致相同；不同之点，就是要在丁腈管内涂上水玻璃，使其潤滑。由于丁腈皮辊磨擦系数較大，不易套进，大約套下 $\frac{3}{4}$ 的时候，再也套不进来了，这时一人拿木榔头将它敲得与鉄壳相平，并将鋼条拉出 $1\frac{1}{2}$ 吋，再拿大于鉄壳直径的自来水管，放在丁腈管上，用鉄錘把丁腈管敲下去，直到平螺紋为止，发现粗細，另一人即用手加以扭轉，使其直径大致相同，經过手平直径机上检查，然后放进压辊机压平，直到直径一致为止，这虽是土办法、但套出的質量很好，效率也很高。

新皮圈制作与保养:

如何提高毛紗質量

——記毛紡专业會議紡部經驗交流情况——

黃選亭

月前在上海召开的毛紡會議，对如何提高毛紗質量的問題，进行了热烈的討論，并充分交流了經驗。討論的范围，包括毛紡、洗毛、制条等工序。现将精紡提高毛紗質量的几个主要經驗綜合于下：

一、提高毛紗一等品率：目前毛紗一等品率还很低，只有少数企业較高，亦不太稳定，因此一定要鼓足干劲爭取年內达到新的水平。通过交流討論，認為以下六項經驗是比较成熟的：

1. 抓粗紗質量，减少輕重差异：北毛及东亚介紹了他們提高毛紗一等品率的經驗：在各道粗紗上調节及加重前罗拉上压棍的压力，使每一压棍的压力达到一致，同时可减少前罗拉与压棍的打滑現象，使牽伸更为正确。据东亚厂的經驗，前紡各道上压棍压力由60公斤加重至80公斤后，粗紗重量不勻率从2.1~2.65%降低到1.5%左右。

2. 加强各道的搭配及配重工作，降低重量不勻率：东亚厂从原来四道配重减到三道，同时增加有计划的搭配。上海协新厂介紹了前三道抓“定重上机”，四道之后再采用“橫排直取”“定錠供应”的办法。二毛以二次搭配、对号入座、固定供应的办法，使重量不勻率稳定在1.3%左右，粗紗条干均匀率稳定在13~16%左右。其中共同点是配重不宜过多，过多反而会造成人为的差异；搭配愈多愈好，对号入座固定供应的办法比较好。

3. 采用丁腈皮棍，降低細紗重量不勻率：精紡皮棍原来皆用紅腊紙，而皮棍与罗拉有3%~5%的溜滑，因而使細紗重量不勻率增高。章华反协新厂已全面推广丁腈皮棍，收到显著效果。

4. 增加粗紗光圓紧，减少各道意外牽伸降低重量不勻率。

5. 前紡应有合理的工艺道数及合理的并合数。这是提高毛紗一等品率重要关键。章华厂介紹过去毛紗一等品率不高的原因，主要是将前紡机台一套改为二套，总并合数减少到200次，因此造成粗紗輕重差异很大；自恢复一套前紡后，总并合数从200次增至10000次，粗紗輕重差异有显著降低，达到了1.2~1.5%，毛紗一等品率从30%提高到70%以上。

經驗証明，单纯为了追求产量的供应平衡，不加任何措施，把前紡一套改为二套、用不适当的牽伸倍数来硬凑，是不合理的。同时，采取恢复8~9道的办法也是不必要的。并合数应根据纖維性能和紡紗支数来决定，根据目前毛条一般質量情况，并合数在6000~10000次较为适当。

6. 发动群众正确机械状态，是提高毛紗一等品率的另一个重要因素。章华厂依靠全体机工及擋車工，加强了前紡机台的检修，例如正常細紗及拈綫机罗拉、上压棍两端加油，使压棍运转潤滑，从而减少与罗拉間的打滑，

牽伸更為正確。在減少拈度不均方面，修機工检修卷拈部份的工作取得很大效果。

二、改善毛紗條干均勻度：毛紗條干均勻度，直接影響到成品質量，也是衡量毛紗質量的一个重要環節，必須予以足夠的重視。上海地區初步摸索了一些經驗：1. 根據不同的品種要求來選擇適合的原料，除長度和細度應該掌握外，特別應該注意長度的主體基數，和細度的离散係數。紡高支紗，离散係數以不低於23%為宜。英紡使用原料，如主體長度差，而長度主體基數好，最短纖維不低於 $26^m/m$ ，也能紡較好的條干。2. 前紡各道的針密與出條的關係：針密多，出條重量應當輕；針密稀，出條重量應當重。如果不根據這一原則，粗紗的均勻度將會受到影響。章華廠在實踐中證明，其間的關係常數以200/230為最適應，實行以來，粗紗條干從20.1%降到19%。3. 針筒速度對出條重量及纖維長度的關係：纖維長出條重，針圈速度宜慢些；纖維短或出條輕的粗紗，針圈速度宜快些。針圈與後羅拉的速比調整範圍以0.7~0.9為宜。對各道機針筒牙，必須根據不同纖維來增加或減少，以改善粗紗條干均勻度。4. 英紡粗紗拈度、羅拉隔距、輕質輥重量對條干均勻的關係：(1) 羊毛纖維平均長度及長度的均勻度好、抱合力好，拈度宜少，反之應加多。含油率高，拈度宜少，反之則多些。彈性好，拈度宜少些，反之宜多些。總之，加拈的多少，以各道紡滿的粗紗、在錠架上牽引到後羅拉過紗叉的距離中，不產生意外牽伸為原則。(2) 紡紗隔距，從粗紗到細紗一般採取漸減辦法。細紗羅拉隔距，一般根據羊毛交叉長度來決定，最好是根據末道粗紗纖維長度來確定細紗的隔距。如粗紗拈度大，隔距應放長些。(3) 細紗輕質輥重量，一般認為稍重一些較好。

三、降低細紗斷頭率：穩定斷頭，必須經常掌握三項主要工作：1. 原料的合理搭

配：根據不同品種，掌握纖維的細度，長度與短毛率三者的關係。

2. 基本性管理制度：必須加強機器检修制度、斷頭測定分析、跟蹤检修、擋車工操作法，以及溫濕度管理制度、清潔制度等。

3. 工藝設計：要根據原料的性狀來決定牽伸、并合、重量、拈度、隔距、速度。

降低細紗斷頭的主要措施：(1) 加裝吸毛裝置，可以克服飄頭紗、雙紗，提高毛紗質量；(2) 使用隔紗鋼絲：小紗時氣圈過大，相互碰斷，有了控制氣圈的的作用，可降低小紗斷頭的50%；(3) 鋼領加油及鋼絲圈重量的掌握：鋼領加油可減少鋼領與鋼絲圈間的磨損，同時減少卷繞張力，降低斷頭。高速後使用稍重的鋼絲圈，可減少不正常的斷頭，例如紡50支毛紗，錠速8500R/m，以使用7/為適當，(4) 粗紗儲存消除靜電，也是一個降低斷頭的有效措施；(5) 和毛油內加擴散劑 Tamol NNO 0.3%，使油滴均勻滲入纖維內部，增加滑潤性能，可降低斷頭20~30%。

四、加強工藝管理：工藝管理制度的制訂和貫徹執行，必須依靠群眾，為群眾所掌握。這次有許多廠比較系統的總結了以下三項經驗：

1. 毛紗質量檢查制度：主要採取自查、互查、檢查員檢查的三查方式，質量指標到個人、小組及班。支數標準差和重量不均率用圖表表示。並定期分析質量，採用干部、工人、技術員三結合的方法。

2. 工藝設計制度：(1) 建立先頭先鋒試驗制度：羅拉隔距、粗紗拈度、針圈速比等主要工藝條件，在新批上機前各試驗三擋；根據試驗結果，選最好的一擋作為正式工藝條件。(2) 測英紡粗紗拈度。(3) 工藝設計三結合：先由設計員根據原料情況、生產要求、并向機工了解情況後，進行設計。設計項目中，牽伸并合、出條重量、速比、及和

毛油加入量，由設計員掌握。余如拈度、鋼絲圈號數、鋼板升降速度及動程等，均下放給機工掌握。在新批上機時，設計員、機工、擋車工共同在現場研究條干問題，及時解決。

3. 加強溫濕度管理：過去法紡採用低溫高濕（相對濕度75%），經這次三毛裕民二廠試驗，對紡部溫濕度的標準有了新的修正，即高速後要求低溫低濕。例如：法紡錠速9500R/m，相對濕度在55~60%時；英紡錠速在10000R/m，相對濕度在45%時，斷頭最

少。至於英紡，一般溫濕度掌握在不超過50%、不低於40%較好。除實際試驗低濕有效以外，還從理論上進行了分析，認為由於低濕，降低了毛紗與鋼絲圈的磨擦係數，使紗綫張力減少，斷頭也就降低；而且，低濕還有利於紗綫的強力。此外，合理組織車間氣流及掌握氣象突變的調節，對降低斷頭也有很大的作用。總之，對溫濕度的管理和調節，只要加強管理工作，做得深透，摸出規律，掌握規律，就能從被動走向主動，使空調的作用全面發揮。

克服經緯檔、厚薄段 提高坯布質量

鄭 崇 烈

在全國毛紡織工業專業會議中，織造專業小組重點的交流了克服經緯檔、厚薄段、以及克服坯布表面疵點提高一等品率的經驗。

經緯檔，厚薄段是一個老問題。根據過去的經驗和教訓，代表們一致認為，它的產生主要是由於坯布上的毛紗排列有稀有密；紗綫的張力不均或受到意外的摩擦而發毛；紗批攪錯；和毛不均，紗綫條干或拈度差異大等因素，致使在染色時吸色或反光有差異所造成。自54年以來，各廠針對上述產生的原因，進行了一系列的措施：改進鋼筘筘齒的勻整，使經紗排列均勻；改進綜絲的活絡，不產生稀鬆，使經紗上鋼筘不起意外的摩擦；正常送經、卷取和扣緯的機械狀態，使緯密均勻；及時的改進了各個工段上的操作，避免了人為的不良因素，等等，效果是顯著的，使經緯檔，厚薄段的疵點在一個較長時期里基本上得到了消滅。但自去年四季度以來，又大量的暴露了出來，嚴重的影響

了成品的質量和計劃的完成。如有的廠在今年上半年因經緯檔，厚薄段而造成的降等，占總產量3%的以上。造成這種情況的原因，除由於某些材料緊張，機配件該換的不能換；新工人增加多，操作技術跟不上等客觀因素外，最主要的由於①思想認識上的片面，忽視質量。如有的代表反映：產量不完成經濟影響大，質量不完成經濟影響小，次品外銷不要可轉內銷。由於對質量的意義沒有足夠的認識，當然就不會認真地去考慮提高質量的措施和辦法。②技術管理不夠健全。有的廠放鬆了專職檢查和質量統計分析等必要的技術管理制度，許多行之有效的管理制度如機檢修，上機復查，綜筘管理等亦有放任自流現象。

由於思想上忽視質量，並放鬆技術管理制度的執行，致使已基本消滅了的經緯檔、厚薄段又大量產生。因此，代表們一致認為，要提高質量，首先在思想上要重視起來，

同时还必須针对产生經緯擋、厚薄段的因素，大力的抓牢下面五件工作，即：严格分清紗批；加强有关輔助材料的管理；正常机械的运转状态；严格掌握各工段的操作；以及建立經常性的检查和分析，以保証上述四项工作的正常进行。小組在肯定了这五个方面工作的基础上，吸取了二、三毛的經驗，制訂了克服經緯擋，厚薄段的五个技术管理制度：①紗批管理制度；②綜箱停經片經軸管理制度；③了机检修及上机检查制度；④操作制度；⑤技术检查制度。上述五个制度，是全国毛紡織厂多年以来摸索出来的經驗总结。都是属于行之有效的、經常性和根本性的工作。从二、三毛的經驗說明：只要把它抓深、抓透，抓得細致，抓得經常，造成經緯檔厚薄段的人为因素和机械因素是可以避免的。

关于克服坯布表面疵点，提高一等品率的問題，通过天津毛織厂、章华、建华等厂的重点介紹和代表們的討論，这方面的經驗可归納为二方面：一是管理方面的，一是技术方面的。

一、属于管理方面的包括：

1.要抓住关键。首先要做好質量的統計分析工作，以达到①摸清当前質量問題的关键所在，使解決問題方向明确，措施对头；②摸清班与班間，小組間及个人間的質量差距，抓先进帶落后。如天津毛織厂通过質量分析，找出影响坯布降等的关键是錯經粗經多，經制訂措施解决后，使嗶嘰一等品率由六月份的55.6%，迅速提高到92%以上；裕民毛紡厂通过質量分析，总结了丙班一工区的操作經驗，树立了旗帜，推动了全面。

2.不断的提高工人操作水平。除找能手、树标兵、組織工人观摩表演以外，还可以采用上技术課的办法，組織能手工入进行講解或介紹自己的操作經驗，使工人感受更

加深刻。在有条件的厂，还可組織脫产的指導工到低手車上进行具体指导和帮助。章华厂采用了这些方法，工人都很满意，認為真正的解决了她們的問題，許多操作水平低的工人都得到迅速的提高。

3.組織对口竞赛。对口竞赛是发动群众比先进、学先进，赶先进的重要方法，通过竞赛可以达到帶动落后共同提高；同时可根据每一阶段在生产上存在的關鍵，作为竞赛的主要内容，把群众的力量及时的引导到薄弱环节上来，使大家目标一致，做到人人动手，个个把关，对提高質量起了显著的作用。

4.發揮民主小組的管理作用。根据章华的經驗，应做好下列几点：

①發揮小組質量員的作用。小組質量員的職責是經常的了解和检查小組及各机台的質量情况，并配合小組去抓小組質量，抓薄弱环节，組織帮助。因此質量員的人选以技术水平較高的比較恰当，同时还應該帮助質量員提高业务水平，能看懂簡單的統計表报和質量分析。

②小組定期进行进行經濟活动分析。找出問題，做出决議，訂出措施，貫徹执行。

③及时帮助組員解决生活，工作上的困难等等。

二、属于技术方面的經驗，包括下列几点：

1.克服小缺緯的經驗：

(1)在不影响成品物理指标的范围内适当减少緯密；

(2)在不增加断头的情况下改用密箱；

(3)緯密多容易出小缺緯的織物，在消極式放經的机台上織制比較有利；

(4)校正卷布刺毛輻婆司轉动状态，不使有跳动；

(5)刺毛鉄皮过于鋒利的，应包一層

紗布，或包一層棉紙；

(6) 检查鋼筘筘片有无起毛起槽，如有发现，立刻糾正；

(7) NK型織机在扣緯时必须保証鋼筘之稳固。

2. 克服小跳花的經驗：

(1) 增加經紗张力，可考虑用三根絞棒；

(2) 适当的增加綜片，平紋及斜紋織物可采用1.3.5.7.2.4.6.8的穿綜方法；

(3) 适当加大开口，并注意綜框油綫帶有否太松，吊綜是否平齐，保持开口清晰；

(4) 适当提早开口，使梭口清晰；

(5) 加强巡迴工作，去除經紗上的毛粒小瓣子等；

(6) 整經时筒子排列大小要間隔，避免經軸一头紧一头松影响开口不清。

3. 克服緯弓紗的經驗：

(1) 注意緩冲皮帶松紧，避免梭子回跳；

(2) 注意緯紗张力勿使太松，梭子內側貼貓皮或增加棕毛以增加出紗张力；

(3) 梭口要求清晰，办法同第二項3.4.5.6四条。

4. 克服边弓紗（絲光紗）嵌綫处弓緯紗的經驗：

(1) 边紗（絲光紗）整經时密度改稀，穿筘改稀。

(2) 嵌綫处发现緯弓紗，可将嵌綫用絞棒挑起来增加棉嵌綫张力。

5. 克服布边織入回絲，可在梭箱口装小毛球，并經常将毛头修剪，使能帶住緯紗。

6. 克服英文边字跳花和断絲光紗的經驗：

(1) 采用不用棉紗底板織边字的办法，比用底板的有利；

(2) 棉紗和毛紗都經小經軸。

7. 克服幅縮大的織物边撐針容易起灣，

扎毛布边的經驗：可用双道边撐解决。

8. 克服BE織机綜片落下造成綜框坏布的經驗：将吊綜鉛絲改用旧綜框鉄条。

9. 織方格子織物防止梭子回跳的經驗：

(1) 梭箱上部装一根鉄肖子，梭箱上升时，鉄跳子插入上梭口，阻止梭子回跳。

(2) 在压梭板內側，貼上橡皮膏或其他摩擦系数較大的材料，增加制梭力。

上述九点技术經驗，經使用后有一定的效果。各厂可根据具体情况，考虑采用。

此外，还交流了克服机物料困津的經驗：

(1) 大龙（即筘座木）断裂，可用旧三角鉄包起来繼續使用（二毛）。

(2) 投梭挑根与三角挑根套在地軸上的部份，容易碎裂，可以套上一个熟鉄圈，以增加使用寿命。（二、三毛）。

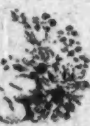
(3) 織机高速后打棒耗用量成倍增加，改进打棒座脚鉄匣子的长度（約增长2"），可大大降低打棒的耗用量（三毛）。

(4) 灣地軸在高速中断折較多。而断折的部位，大多数在装大牙輪的退拔头处。取消退拔头的肩胛，加大退拔头的直径，可以减少断折情况（新华綫）。

(5) 改进梭箱压板，将原来压板的圓弧减小，压板內側附装有弧度的熟鉄板，可用螺絲来調节松紧，以避免用敲压板来調节的办法，减少梭箱压板的损坏，而調节压梭松紧也比較方便。（汇通）

(6) 織条子織物时，往往在織条子的綜片上綜絲很少，因此綜絲易被拉断或綜眼拉得很长，使綜絲消耗很大。这个問題，在有回綜彈簧的織机上，可以采用小彈簧用綜减小对綜框的拉力来解决。在沒有回綜彈簧的織机上，可增加空綜絲来分担綜絲的张力。但空綜絲应做好記号，防止断經穿綜的攪錯。

另一种办法是綜片上采用鉄条或用繩子扎牢加固，不使綜片因受张力而变形，可收到一定的效果，但这种办法容易造成經档。



十年来上海紡織工业的偉大成就

建国十年来，上海紡織工业在党的英明领导下，摆脱了旧的生产关系的束缚；攀登了新的生产水平的高峰，取得了十分偉大的成就。

十年来，上海紡織工业总产值是很巨大的，增长的速度也是很快的。自1949年至1959年6月，总产值共达386.1亿元。以1958年比1949年，总产值增长了2.17倍。历年来的增长速度，在1950年到1952年国民經济恢复时期，平均每年增长21.03%；在1953年到1957年第一个五年计划期间，平均每年增长6.08%；而在1958年生产特大跃进中，比1957年增长达33%；1959年上半年，又比1958年同期增长30.89%，增长的速度为第一个五年计划期间平均年增长速度的四倍多，这是社会主义建設总路綫的偉大胜利。

上海紡織工业这样高的增长速度，也就把生产水平，提到空前的高度。如棉紗产量早在1952年就比1930年最高年产量128万件超过五万多件；棉布在1953年就比1939年最高年产量11.1亿公尺超过1.5亿多公尺；印染布也在同一年比1947年最高年产量9亿多公尺超过1亿多公尺。其他如毛織品在1956年比1947年最高年产量750.9万公尺超过一百多万公尺，針織衫褲等紡織品，也都先后大大超过了解放前历史上最高的年产量水平。

十年来，上海紡織工业各种产品生产，普遍地增长一倍以上，有的增长达四、五倍。如以1958年比1949年，棉紗增长近2倍；棉布1.41倍；印染布2.31倍；毛織品2.5倍；絲綢4.14倍；針織衫褲增长了五倍多。不仅如此，在1958年大跃进中，仅上海一个地区的棉紗、棉布绝对产量，就已经赶上或者超过英国棉紗、棉布的产量。英国在1957年生产棉紗为176万件，1956年棉布生产14.74亿公尺；而上海在1958年生产棉紗198.16万件，棉布14.92亿公尺。

上海紡織机械工业发展也特别快。在解放前上海紡織机械厂仅能少量生产紡織机器，主要是装配机另件，但在解放后，已经能够独立設計，成套生产。总产值1958年较1959年增长44倍以上，1959年上半年又较去年同期增长47.25%。十年来上海紡織机械工业共生产棉紡錠在250万枚以上，織布机达8万多台，同时还生产了毛紡、針織、印染等紡織机器。

随着我国經济建設的发展、人民生活水平的提高和对外贸易的扩大，对紡織品的花色品种的要求，也越来越高。为了适应这种形势的需要，上海紡織工业大力向新产品、高級品、工业品、特种品、出口品的“五品”的方向发展。花色品种越来越丰富多彩。

历年来上海紡織的新产品，如雨后春笋般的涌现出来。如1958年新产品即达2,456种，新花色仅在下半年就有2,825种，较1957年增加了七倍；1959年上半年又有3,100多种新花色品种，且有32%已投入生产。这些新产品花色新颖，如体现人民生活丰富多样的“百鸟朝凤”，象征祖国和平建设的“百花齐放”，洋溢农民劳动丰收欢乐的“农家乐”等等，都别具民族风格。他如“花中有花”的提花布，“香飘十里”的香味花布，“金光闪闪”的金粉花布，“远看乱真”的豹皮印花平绒等等，既是紡織品，也是艺术品。

在这些新产品中，有许多是高级品。如300支高级府绸，八套色印花布，精美的静电植绒，富丽堂皇的金鹅绒，薄如蝉翼的乔其纱等等，都是脍炙人口，其中有些达到了国际水平。在1958年中就有这样的产品163种。

支援其他工业生产的发展，也是上海紡織工业光荣的任务。十年来上海生产工业用品是很多的，而且增长很快。如工业用毡1958年比1950年增长了920多倍；造纸毛毡比1949年增长了300倍以上；轮胎帘子布比1954年增长了4.3倍；水龙带比1950年增长了6倍。在1954年上半年这些工业用紡織品又有很大增加，如帘子布较去年同期又增长了97.15%。这些工业用紡織品不仅产量增长很快，而且质量也大有提高。如一只轮胎过去平均只能行走八千公里，现在则是八万公里，耐用度提高十倍。此外，还试制和生产了许多我国从来没有生产过的新产品，如筛绢、Y形人造血管、套筒黄蜡布、防火等五防布等等，大力地支援了化学、机械、电机、造纸、橡胶、医药、航空、食品、矿冶等工业和农业的需要。

十年来上海紡織工业十分重视出口品的生产，对原料、产品质量和技术工艺都予以严格的要求。上海紡織工人懂得出口品不仅

为国家换取外汇，而且还代表国家的荣誉。由于这样，上海紡織产品在国外有很好的声誉，如锡兰对上海生产的跳鲤鱼布誉之为“美人鱼”，到处排队挤购。十年来上海紡織品出口增加很大，在1953—1958年中，仅棉、毛、針織品出口换回的外汇，就可购买468万吨钢材。

十年来，上海紡織工业在全国的支援下，对整个国民经济的发展及人民生活需要的满足，作出了巨大的贡献；对支援全国紡織工业的建设，也充分发挥了紡織工业基地的作用。

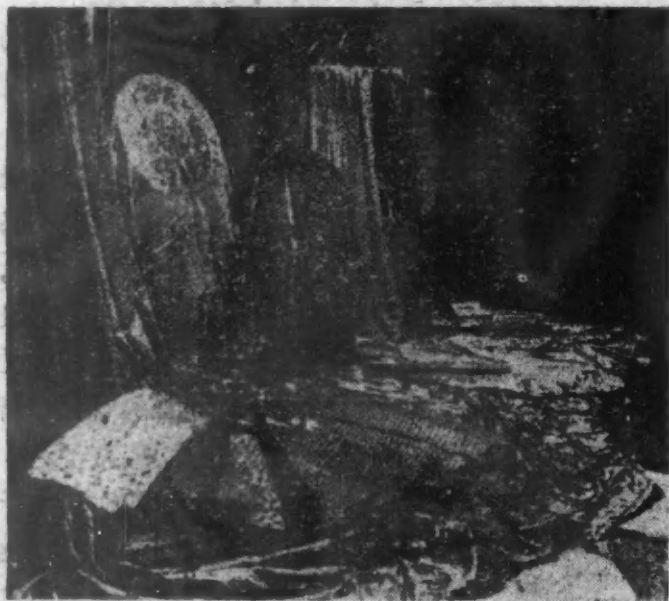
自1949—1959年6月为止，上海的紡織机械工业制造的250多万枚细纱锭，可以装备五万锭纱厂50个以上；生产织布机八万多台，可以装备千台大型布厂88个以上。这些设备，绝大部分装备了全国各地的新建紡織工厂，现在北京、石家庄、郑州、西安等地新建紡織厂中，都有上海牌号的紡織设备。

十年来，上海紡織工业还输送大批干部、技术人员和生产工人支援内地紡織工业建设。在第一个五年计划期内，各类干部就输送了2,450名，其中技术人员1,233人；1958年又输送了553名，其中技术人员达406名。生产工人共输送了3,549人，其中棉纺保全工人1,773人，约占现在上海保全工人的30.4%。

在输送大批干部和熟练工人的同时，十年来上海各紡織厂为国内新建厂代训的学徒工，已结业的就有12,673名。在1958年，上海为内地培训新工人大为增加，共达22,000人，委托培训的单位约在五百个以上，这就有力地支援了全国紡織工业建设发展的需要。

上海紡織工业十年来所取得的伟大成就，显示了工人阶级的伟大力量，充分证明了社会主义制度的无比优越性，也证明了在社会主义制度下生产力高速度发展的必然

十年来浙江絲綢工业的巨大发展



十年来，浙江絲綢工业在省委的正确领导下，取得了巨大的成就。徹底地摆脱了解放前奄奄一息的局面，把千百戶殘缺不全的破爛摊子，改造成为規模宏大的新型企业。浙江現在已經发展成为拥有八十八家絲綢工厂、六万余职工、能生产各种規格高級生絲和五百余种綢緞品种的絲綢工业基地。經過十年的发展，特別是去年的大跃进，白厂絲和綢緞的年产量，已經超过历史上最高产量

性。特別是1958年的大跃进和今年的繼續跃进，更証明了党的鼓足干劲、力爭上游、多快好省地建設社会主义总路綫的完全正确；証明坚持政治挂帅，发揚敢想、敢说、敢做的共产主义风格的重要性；尤其是証明充分发动群众，依靠群众，大搞群众运动，大鬧

1936年的水平。这一惊人的发展速度和无数的生动事例，都說明了党和毛主席的英明领导、社会主义总路綫的正确性和工人群众力量的偉大。現在，浙江絲綢工业的广大职工群众，正和全国人民一道，在党的八届八中全会的偉大号召和鼓舞下，满怀信心地在胜利的道路上，迈开更加健壯的步伐，向着高产、優質、低耗、多品种的方向飞跃前进。

解放前夕苟延殘喘

浙江的絲綢，已有四千多年的悠久历史。远在吳越春秋时期，絲織技艺就很高明。但是由于长时期来受着封建社会的束縛，一直发展很慢；特别是在抗日战争时期，遭到了日本帝国主义的严重摧殘，据1946年統計，全省蚕茧产量只有177,000市担，仅及1931年历史最高水平的13.02%。抗战胜利后，国民党反动派变本加厉地掠夺和剝削，物价飞漲，蚕农亏损累累，紛紛砍桑改植；絲綢工厂每年只开工五、六个月，到1949年解放前夕，全省繅絲厂已从1936年的三十四家倒閉到只剩十一家，处于

技术革命和文化革命，是取得一切胜利的根本保証。

十年来，上海紡織工业虽然取得了輝煌的成就，但是，这仅仅是社会主义建設事业获得更大胜利的起点！

——上海市紡織工业局供稿——

苟延殘喘的狀況。

十年發展史無前例

1949年5月杭州解放後，使浙江的絲綢工業獲得了新生。在黨的正確領導下，按照“積極恢復，大力發展”的方針，絲綢工業迅速地从恢復走向發展。在恢復時期，浙江絲綢工業領導部門對資本主義企業貫徹了利用、限制、改造的政策，克服了種種困難，不斷進行了擴建和改建。經過一系列的 effort，1952年白廠絲產量就比1949年提高了二倍半，生絲平均品位達到C+86級，比1949年提高了二級多；綢緞的產質量也有了很大提高。第一個五年計劃時期，由於有關部門的重視與協作配合，原料蠶生產有了很大發展，收購地區日益擴大，1953年全省只有十三個縣、市收購蠶蠶，現在全省五十四個縣、市，都設有蠶蠶收購站。在工業生產方面，經過社會主義改造，把原來分散落后、以手工業為主的三千五百多戶絲綢生產單位和個體，進行了合併改組和擴建，推廣了許多先進經驗，普遍提高了工人技術水平。1957年的白廠絲產量，比1952年又增加了70%，生絲平均品位達到2A+34級，比1952年又提高了二級多；綢緞產量增加了一倍多，正品率也提高了19%之多。

1958年，是浙江絲綢工業以空前速度飛躍發展的一年。在黨的社會主義建設總路線的光輝照耀下，廣大職工群眾苦干、实干、巧干，高速度地發展了絲綢工業，更進一步改變了浙江絲綢工業的面貌。白廠絲產量，1958年比1957年就增長了66.4%；綢緞產量增長了64.06%，而且產品質量繼續有所提高。在這一年中，為了滿足國內外市場需要，絲織技術人員和工人設計出了700多種綢緞新品種和800多種綢緞新花樣，猶如春天的花朵一樣，開遍了絲綢工業的園地。



在絨面上印上最美麗鮮艷的花朵，這是杭州絲綢印染廠工人們在操作。

今年，在1958年大躍進的基礎上，又取得了繼續躍進的成就。1959年白廠絲總產量預計比1949年增長4.75倍；生絲平均品位預計比1959年提高4.46級；綢緞總產量預計比1949年增長4.2倍，綢緞正品率預計比1952年提高21.84%。由於各項生產成績的提高，產品成本也大大降低，並為國家積累了千萬元資金，僅1952年到1958年，全省絲綢工廠積累的利潤，就可以興建象浙江制絲一廠擁有四百台繅絲車、三千余職工同樣規模的大型繅絲廠二十個。

技術水平飛速提高

由於蘇聯專家和江蘇、上海、四川等兄弟地區的無私幫助，由於全體職工堅持不懈的努力，十年來，浙江絲綢工業的科學技術水平也有了飛速的提高，設備上進行了許多重大的改進。繅絲廠陳旧的坐繅車已大量淘汰，絲織廠的電力機已大量增加，1952年全省坐繅車還占全部繅絲車的38%左右，今年已減少到5%以下；1952年電力絲織機僅占全部絲織機66%左右，今年已增加到90%以上，同時還推行了“立繅工作法”，“17項繅絲、復搖先進操作經驗”，“25項搖紆織綢

先进操作經驗”，“新織網工作法”，“90型和102型烘茧灶”，“蒸汽煮茧”，“織網四大制度”，“繩狀染色机”等一系列的先进經驗和其他措施，大大地提高了生产效率，节约了原材料，減輕了工人的劳动强度。1949年每公担生絲耗茧量达479斤，今年已降低到300斤左右；整个絲綢工业的劳动生产率，1958年比1949年就提高了一倍之多。随着生产不断发展的需要，浙江絲綢科学研究和教育work也相应地有了很大发展。1956年在杭州成立了省絲紡織科学研究机构（現已归并为省紡織科学研究所），对指导和改进絲綢工业生产起到了一作定用；浙江紡織专科学校今年也已培养出151名首届絲綢毕业生，支援了絲綢工业生产。

基本建設規模宏大

十年来，浙江絲綢工业面貌的变化，还表现在进行了規模宏大的基本建設。我国第一座現代化的杭州絲綢印染联合工厂第一期工程，从1956年第三季度开始施工，到1958年5月就投入了生产。第一期工程包括一万緒自动繅絲車、480台自动織網机及其前后工序的各种附属設備。繅絲生产基本上利用机械代替了工人操作，絲織机械效率也大大提高。第二期工程从去年4月份开工以来，也有了很大进展，目前还正在施工中。其中印染分厂即将投入試車生产。这个厂全部建成之后，白厂絲年产量将占到目前全省白厂絲总产量的三分之一。絲綢新区金华、温州等地，也兴建了五家絲綢工厂。此外，还扩建和改建了許多絲綢厂。在解放前只有32台古老手拉机和四十多个工人的杭州都錦生絲織厂，現在已扩建成为拥有300台电力織机和1,700百多职工的新型工厂，現在这个厂有一千多种絲織风景、二百八十多种領帶式样和二十多种台毯、坐垫等产品，暢銷世界各国。



这是杭州都錦生絲織厂寬敞的着色車間，工人們正在緊張地工作。

生活福利大大改善

随着生产的发展，职工的生活福利和劳动条件也有了很大的改善。解放以前，絲綢工人們根本談不到什么生活福利。在夏季，車間里温度高达一百多度，如果工人暈倒了，資本家拉她出去吹一吹风，再来繼續做工；在冬天，車間里雾气騰騰，面对面也看不見人。几乎所有的絲綢厂里都沒有食堂，沒有浴室，沒有医疗室和托儿所。十年来各厂建立了大批宿舍，建立了食堂、妇女衛生室、保健站、浴室和托儿所等一系列生活福利設施。国家还撥款專門添置降温通风設備。仅据1953年到1958年的統計，全省繅絲厂專門用于降温設備的投資就达一百多元。現在，全省絲綢厂已有二十余架大型的低温水送风机，一百余套小型鼓风机和数百架排气风扇，大大地改善了工人們的劳动条件。

飲水思源 乘勝前進

十年来，浙江絲綢工业的成就是巨大的。这些巨大成就的获得，主要是由于党的英明领导和各項方針政策的正确。解放初期，浙江絲綢工业首先执行了对資本主义企业的利用、限制、改造的政策，發揮了这些企业在国民經济恢复时期中的作用。以后，根

据党中央提出的过渡时期的总路线，对絲綢系统中的資本主义企业进行了社会主义改造，繅絲业在省內首先实行了全行业公私合营，改变了企业的性質，解放了生产力，加速了生产的发展。当时还根据社会主义企业管理的原则，逐步地建立了和健全了一系列的企业管理制度，調动了一切积极因素，挖掘了生产潜力。特别是去年党中央确定了“鼓足干劲，力争上游，多快好省地建設社会主义”的总路线，更加激起了絲綢工业广大职工的无比干劲，取得了大跃进的輝煌胜利。由此可见，只有在党和毛主席的正确领导下，在党的社会主义建設总路线的光輝照耀下，浙江絲綢工业才能有长足的发展，才能出现这样史无前例的大跃进。

浙江絲綢工业的巨大发展，同时又是广大职工在党的正确领导下，进行忘我劳动的结果。解放以来，各絲綢厂发动群众，轟轟烈烈地开展了社会主义劳动竞赛。特别是去年以来，党采取群众运动方法組織领导生产，掀起了比先进、学先进、赶先进的竞赛热潮。为了完成和超额完成国家计划，工人们口号是：“汗可流，人可瘦，不完成任务不罢休”。今年上半年，原料不足，茧質较差，是实现高产优質的主要困难，工人们千方百计克服困难，利用黃斑次茧繅出了1,000多担生絲，七、八月間，又战胜高温季节，超额完成了生产计划。工人们不但干劲十足，而且鑽劲很大。近年来絲綢工业的技术革新和技术革命风起云涌，1949~1958年，职工們試驗成功的技术革新七百余項，浙江制絲一厂和湖州絲厂等还創造了7A、8A級高級生絲。由于絲織技術人員和工人們开动脑筋的结果，十年来設計的綢緞新品种共达一千多种，新花样共达四千多种，其中如“东风綢”、“紫来絹”、“星斗万”等新品种都被国际市場上贊誉为中国絲綢艺术的花朵。在轟轟烈烈的群众运动中，新工人

的队伍也迅速成长起来，老工人的技术也更加熟練起来，而且还涌现出了大批的先进生产者，他們已成为絲綢工业战线上的一支骨干力量，为进一步巩固和发展浙江絲綢工业打下了基础。

目前，浙江絲綢工业广大职工群众正在进一步开展社会主义劳动竞赛，掀起增产节约新高潮，力争提前超额完成1959年的国家计划。

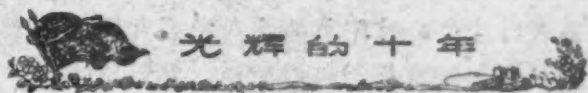


年青姑娘們在選擇漂亮的綢緞做衣料。



綢緞工人正在整理綢緞成品，准备出口。

(“浙江絲綢”編輯部供稿)



光輝的十年



德意志民主共和国纺织工业的展望

克劳斯·温盖尔

讀者們往往会从西德、比利时、美国和其他国家的刊物中得出这样的結論：社会主义陣营各国常靠日用品工业的积累而建立起强大的重工业。但是这种說法，完全不能符合正在建設社会主义的国家中的真实发展情况。

例如，德意志民主共和国的工业生产，1958年比1957年增长了10.7%，同时輕工业生产增长了10%。虽然重工业和机器制造业的发展速度都很快，但是它們为进一步提高輕工业和其他日用品工业部門发展速度創造了前提。为它們生产了主要原料、半制品和机器。在评价整个国民經济的发展速度时，必須注意这样一个事实：德意志民主共和国的輕工业生产，由1950年到1955年几乎增长一倍。到1958年底，比1950年增长到232%左右。发展速度还要繼續提高，到1959年底，德意志民主共和国的輕工业产品将比1950年增加一倍半。

如果对輕工业各个部門的生产发展情况加以分析，在分析产品的品种和質量改进到何种程度之后，可以清楚地看到，德意志民主共和国在輕工业方面作出了多么大的努力，而且它正在打算使自己在欧洲占有主导地位。

在薩克森、图林根和疏塞喜阿等工业地区，織布厂的梭声在响，紡紗厂的錠子在轉，所有的企业都开齐了全部設備进行生产，其中有些企业已經开到三班。每年都有新型机器出現，利用这些

新的机器，可以使生产方式得到改进。各厂每年都要生产出大批紡織品，而且逐年有所增长。德意志民主共和国在1955年就生产出了二亿六千六百万平方米各种品种的棉織物。到1958年已經达到了三亿二千一百万平方米，預計到1961年将要达到四亿二千四百万平方米。为了便于比較，这里还可以提一下过去的数字，1950年总共只生产了一亿五千四百万平方米。1958年生产出来的毛織品为三千四百万平方米，預計到1961年将要达到五千万平方米。將繼續扩大棉、毛原料的进口額，从而保証原料的供应。已有350,000紡錠和数千台最新式的布机投入生产，这将为大量提高生产創造必要的条件。

合成纖維在德意志民主共和国的紡織工业中将起愈来愈大的作用。而且重心正在轉移，即从纖維素纖維轉向全部合成纖維。由于德意志民主共和国每年生产25,000吨人造



一个人造纖維老厂的环境控制車間

絲、100,000噸人造短纖維，所以它是歐洲生產纖維素纖維相當多的一個國家。在民主德國的紡織工業中。貝綸、沃爾克麗綸以及其他從煤炭中提取的全合成纖維，正在逐年大量增加。這一增長數值，可以舉一個例子來說明：1955年，葛萊茨、葛勞豪和麥浪等地的紡織廠，只生產一百二十萬平方米左右的貝綸絲綢；到1958年，就已增加到四百萬平方米；到1961年，生產的貝綸絲綢將為1955年的十倍。

合成纖維今天不僅是在織物中採用，而且在生產花邊、窗簾、地毯以及工業用紡織品時，也都大量採用貝綸、沃爾克麗綸和其他化學纖維，進行混紡交織或純紡純織。1955年，歐貝隆葛維茨、奧埃爾巴哈以及薩克森的其他地區各廠，就用貝綸纖維織出了二千六百萬雙女襪；到1965年，上述各廠所生產的麻紗長統襪和反羅紋長統襪將增長一倍。

在德意志民主共和國，到現在為止採用最多的是羊毛。除毛織物外，針織品中也要採用。1958年，德意志民主共和國生產了五百萬件左右的毛錢針織外衣。到1961年，毛織廠將生產出毛錢衣一千一百萬件。在這些產品中，含毛量將達70%~100%。

德意志民主共和國不生產的紡織品，幾乎就沒有。設備完善的生產裝飾用織物的工業企業，在1958年生產家俱裝飾用布一千三百萬平方米。到1961年，預計生產家俱裝飾用布一千六百萬平方米。

花色品種，也在不斷地擴大。來比錫博覽會以及各種性質貿易的供貨，都充分反映了這一點。這裡只是適當地少量列舉幾種最近幾年投入生產的紡織工業新品種作為說明。例如：女用外衣貝綸印花布，人造絲防水布，女用外衣靜電植絨織物，防腐帆布。利用最新的方法和化學藥品進行處理後，也使織物得到了改進。織物耐磨度提高了。紡織

品色澤悅目，耐洗堅牢度也增強了。同時還出現了許多防竊織物。

在最近幾年內，還要制定一項建設棉紡廠的計劃，新廠建成後將有五十萬以上紗錠。將增加細絨棉進口量（1955年進口6000噸，1958年11600噸），並裝備高產量細紗機。這樣就可以經常生產80支以上的棉紗。因而也就能够生產出更多的薄織物。同時要大大提高洗毛和梳毛的設備能力，以便有可能在自己國內加工日益增長的進口羊毛。

在織襪廠和針織廠，同樣將要裝設國內紡織機械製造廠製造的高產量針織機。印染工業將要裝備現代化的印花機、軋光機和其他聯合機。織物經過良好的加工，在很大程度上決定了紡織品的質量。在紡織工業的所有部門，都將逐步擴大採用檢測儀表、調節裝置、空氣調節設備等。如果與化學工業發展計劃聯繫起來看，採用這些設備更加具有重大意義。到1961年，合成纖維生產約比1958年增長76%。另外，細織人造毛絲將增加126%，長絨人造棉將增長81%。在許多新的化學纖維設備裝備好之後，到1961年之後，加工全合成纖維的規模將要迅速增長。

1959年紡織工業的產值，將比1958年增加八億德國馬克，幾乎等於1950年產值的三分之一。德意志民主共和國的紡織工業，不僅供應國內市場，同時還要出口價值數百萬德國馬克的織物、針織品、地毯和窗簾等到西德、荷蘭、芬蘭、瑞典、以及蘇聯、波蘭和捷克等國家。因此，紡織品出口部分也在逐年增加。這種大規模的發展遠景，為國內居民提供高級紡織品以及出口开辟了新的巨大的可能。

（德意志民主共和國大使館

新聞處供稿，楊青涯譯）



新書內容簡介

中国紡織1959年上半年度合訂本即將出版

“中国紡織”期刊，曾于一九五九年上半年度由我社直接发行，据了解，有部分讀者未能及时訂閱，現为满足讀者的要求，即將出版一九五九年上半年度(第1~18期)合訂本。

精裝本

定价6.10元

平裝本

定价4.60元

函購处：北京东长安街紡織工业出版社发行部

(函購讀者請詳細填列所需冊數及收書人詳細地址，書款請同时汇北京人民銀行东城区办事处三號帳戶)

高速經編机

本書系統地介紹了現代高速經編机的結構、特点和各机构的工作；研究了这些机器的成圈机构和成圈过程；并敘述了机器的安裝、調整和看管，以及机器的主要技术經濟指标。

西明編著 宗平生譯

已出版 定价0.80元

高效退漿

棉布在印染厂进行漂練、染色或者印花以前，都必須先經過退漿的工艺。怎样能使退漿退得快而又經濟？通过1958年的大跃进，各地印染厂的职工研究成功了很多有效的高效退漿方法。

本書以簡練通俗的文字詳細地介紹了当前在印染生产中应用的高效退漿方法。如胰酶退漿、麦芽淀粉酶退漿和細菌淀粉酶退漿等等。包括各种酶的一般知識，怎样制取，退漿的工艺方法，以及在工艺过程中应注意的問題等，是一本很有实用价值的書籍。

陈珍、董更編写

已出版 定价0.17元

新华書店发行

邮購处：紡織工业出版社发行部

(北京 东长安街)

編輯者	中国紡織編輯部	发行者	北京郵局
	(北京东长安街 电话5.6831轉)		紡織工业出版社发行部
出版者	紡織工业出版社	訂閱处	全国各地郵局
	(北京东长安街 电话5.6831轉)		紡織工业出版社发行部
印刷者	紡織工业出版社印刷厂	經售处	全国各地新华書店

